

50X1-HUM

Page Denied

Next 3 Page(s) In Document Denied

Zwei Veröffentlichungen von grundsätzlicher Bedeutung für die Ingenieure, Konstrukteure und Technologen im Maschinenbau

Die Organisation der technischen Vorbereitung im Maschinenbau

Kapitel VII aus „Der Maschinenbau“, Enzyklopädisches Nachschlagewerk, Band 15

Übersetzung aus dem Russischen

1955 · 168 S. · 22 Abb. · 34 Tab. · Halbleinen · 8,40 DM

Das Werk befaßt sich im ersten Teil mit den erforderlichen Vorbereitungsarbeiten für die Produktion der Versuchsmuster, der Serienfertigung und behandelt hierbei die Erarbeitung und Ordnung des gesamten Zeichnungswesens sowie dessen Organisation und Klassifizierung. Anschließend wird in ausführlicher Form die gesamte technologische Vorbereitungsarbeit erläutert, so z. B. die Überprüfung der Konstruktionen auf technologisch zweckmäßige Gestaltung, die Projektierung technologischer Prozesse, die Bestimmung der zur Produktion erforderlichen technologischen Ausrüstungen sowie die exakte Erarbeitung eines Termin- und Fristenplanes für den gesamten Ablauf der Vorbereitungsarbeiten.

Die Organisation der technischen Kontrolle im Maschinenbau

Kapitel VIII aus „Der Maschinenbau“, Enzyklopädisches Nachschlagewerk, Band 15

Übersetzung aus dem Russischen

1956 · 228 S. · 26 Abb. · 4 Taf. · 21 Tab. · 1 Schema · 16 DM

Das Werk behandelt ausführlich die jeweils anzuwendenden Kontrollmethoden, Kontrollvorrichtungen, Prüfvorrichtungen, Meßmittel sowie die Funktionen der einzelnen betrieblichen Kontrollorgane. Die Kontrollvorgänge, die sich auf die verschiedenen Objekte beziehen, wie z. B. Grund- und Hilfsmaterial, Halbfabrikate, Rohlinge und Einzelteile im Zustand der einzelnen Bearbeitungsstadien, werden durch zahlreiche graphische Darstellungen veranschaulicht. Genaue Berechnungsformeln sind für viele konkrete Fälle angegeben.



VERLAG DIE WIRTSCHAFT BERLIN



Der Stellvertreter des Vorsitzenden des Ministerrates der DDR, Fritz Selbmann, und Minister Helmut Wunderlich betrachten eine Ausstellung im „Haus Anifa“, die kritisch und in satirischer Form über die hergestellten Massenbedarfsgegenstände berichtet

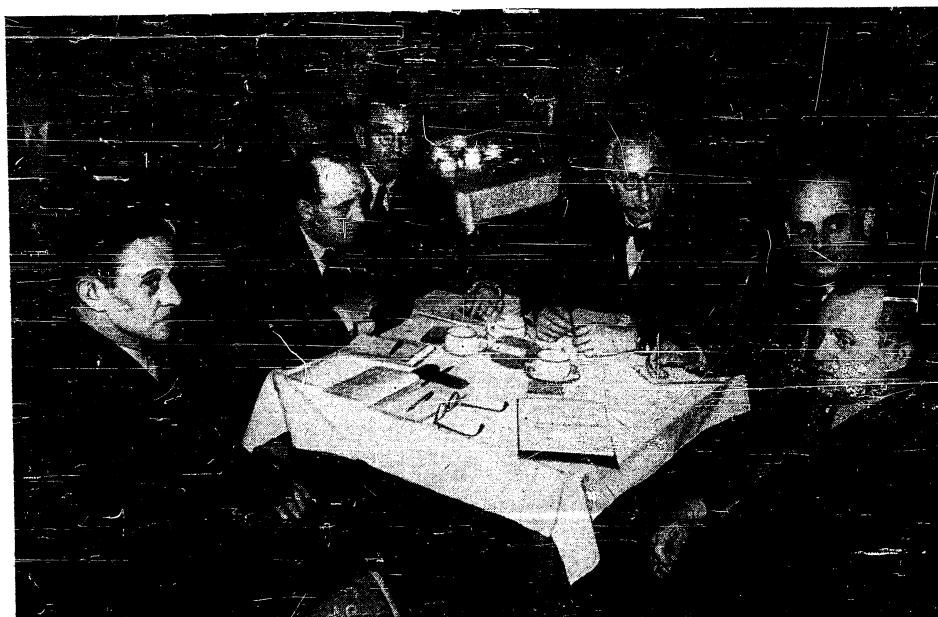
INHALTSVERZEICHNIS

	Seite
Eröffnungsansprache des Staatssekretärs Hubertus Bernicke, 1. Stellvertreter des Ministers für Allgemeinen Maschinenbau	3
Begrüßungsansprache des Stellvertreters des Vorsitzenden des Rates der Stadt Leipzig, Hofmann	5
Der Sprecher der Jugend des VEB Bodenbearbeitungsgeräte Leipzig	6
Rede des Ministers für Allgemeinen Maschinenbau, Helmut Wunderlich	8
Diskussionsbeiträge	55
Schlußwort des Ministers für Allgemeinen Maschinenbau, Helmut Wunderlich	159
DISKUSSIONSBEITRÄGE:	
Werkleiter Markgraf, VEB Mihoma, Leipzig	55
Nationalpreisträger Dr. Kortum	58
Stellvertreter des Ministers für Außenhandel und Innenhandel, Kerber	68
Nationalpreisträger, Held der Arbeit, Prof. Stanek, Leiter des Zentralamtes für Forschung und Technik	75
Werkleiter Sibbe, Motorradwerk Zschopau	85
Werkleiter Langer, Verdienter Techniker des Volkes, Phänomenwerk Zittau	93
Staatssekretär Ziesenis, Ministerium für Schwermaschinenbau	99
Werkleiter Brömel, VEB BBG, Leipzig	103
Heinz Meyer, Zentralvorstand IG Metall	113
Ahlfeld, Zeiß-Industrielladen, Berlin	120
Werkleiter Netz, VEB Zeiß-Ikon, Dresden	123
Werkleiter Thieme, VEB „Fortschritt“, Erntebergungsmaschinen, Neustadt	126
Kollege Heine, Fernmeldewerk Arnstadt	131
Gen. Otto Müller, Abt. Maschinenbau beim ZK der SED	135
Werkleiter Ritzmann, VEB Waggonbau Gotha	139
Stellvertreter des Vorsitzenden des Ministerrates, Fritz Selbmann	145

164



Werkleiter Mixsa vom VEB Stahlgabelwerk Meiningen / Werkleiter Siering vom VEB Nadelwerk Ichtershausen. Als Gäste: Nationalpreisträger Prof. Stanek, Leiter des Zentralamtes für Forschung Berlin, und Hauptabteilungsleiter Chrapek



Von links nach rechts: Technischer Leiter Seemann vom VEB Wälzlager Berlin / Werkleiter Schulz vom VEB Thüringer Kugellagerfabrik Zella-Mehlis / Werkleiter Schick vom VEB Wälzkörperfabrik Bad Liebenstein / Werkleiter Schack vom VEB Wälzlagerwerk Fraureuth / Werkleiter Thiemike vom VEB Kugellagerfabrik Leipzig / Werkleiter Rocktäschel vom VEB Wälzlagerfabrik Ronneburg

165

wir uns im klaren sein, liebe Genossen und Kollegen: Wir werden diese großen vor uns stehenden Aufgaben, diese stolzen Aufgaben nicht lösen können, wenn wir es nicht verstehen, alle unsere Werktätigen für diese Aufgaben zu begeistern, wenn wir es nicht verstehen, die Menschen in einen gesunden Wettbewerb einzubeziehen, der sich mit der Lösung all dieser Fragen beschäftigen wird. Ich denke, daß es notwendig ist, noch einmal auf diesen Mangel der gesamten Beratung hinzuweisen. Es ist notwendig, in den Betrieben all die Aufgaben und all die Fragen, die vor Euch stehen, mit Euren Arbeitern und Ingenieuren zu beraten und Pläne und Maßnahmen festzulegen, die zum Inhalt haben, wie diese zu lösen sind.

Ich glaube, es wäre falsch, wenn ich noch große Ausführungen zu den einzelnen Dingen machen würde. Ich denke, wir können unsere Konferenz damit abschließen, daß wir versprechen, **alle Kräfte für die Lösung der Aufgaben, die uns im Allgemeinen Maschinenbau gestellt sind, einzusetzen, daß wir versprechen, alle Kräfte einzusetzen, um die Volkswirtschaft schnellstens zu entwickeln, um als Allgemeiner Maschinenbau dazu beizutragen, den Kampf um die Wiedervereinigung Deutschlands, den Kampf um die Sicherung des Weltfriedens zu stärken und diesen Kampf in jeder Weise zu unterstützen.**

Damit möchte ich schließen. Ich wünsche allen Teilnehmern Erfolg bei der Durchführung und Lösung der neuen großen Aufgaben. Ich wünsche ein gutes Vorankommen in der Arbeit. (Anhaltender Beifall.)



Von links nach rechts: Nationalpreisträger Dr. Kortum, Entwicklungshauptleiter im VEB Carl Zeiß, Jena / 1. Stellvertreter des Werkleiters vom VEB Carl Zeiß, Kollege Weiz / Kaderhauptleiter Seele vom VEB Carl Zeiß / Technischer Leiter Ulbricht vom VEB Karosseriewerke Meerane / Parteisekretär Binder vom VEB Nihoma, Leipzig

fahrungen berichtet, die nicht nur ihren eigenen, sondern allen Betrieben des Allgemeinen Maschinenbaus Wege zeigen, wie man z. B. die Technologie und die Rentabilität in den Betrieben verbessern muß. Das ist meiner Ansicht nach das Positive an dieser Konferenz.

Der Fehler dieser Konferenz, so wie ihn Genosse Selbmann bereits aufgezeigt hat, besteht darin, daß Werkleiter sich mit Einzelheiten vor diesem Forum beschäftigten, die zwar den einzelnen, aber nicht die Gesamtheit interessieren. Es werden daher in Zukunft solche zentrale Konferenzen mit Diskussionen zu spezifischen oder Einzelproblemen nicht mehr durchgeführt, sondern dann zentrale Beratungen organisiert, wenn entweder ein allumfassendes Problem, oder eine solche Perspektive für Jahre hinaus erläutert werden muß, wie es gestern der Fall war.

Die Aufgaben der einzelnen Industriezweige müssen noch mit allen Werkleitern behandelt, ihnen erläutert und die neuen Perspektiven beraten werden. Das ist meiner Meinung nach erst dann möglich und notwendig, wenn es für jeden Industriezweig eine klare Perspektive gibt, wenn es für jeden Betrieb einen solchen Perspektivplan gibt, so wie ich es in meinem Referat gefordert habe.

Mir wurde gestern oder heute früh mitgeteilt, daß viele Werkleiter mit dieser Aufgabe, einen solchen Plan auszuarbeiten, gar nichts anzufangen wissen. Ihnen ist das fremd.

Nun, Genossen Werkleiter, die entscheidende Aufgabe, die wir uns heute stellen müssen, besteht doch darin, die in der Direktive grob angesprochenen Aufgaben auf jeden einzelnen Betrieb des Industriezweiges zu konkretisieren. Jeder einzelne Betrieb muß wissen, was er in den nächsten Jahren zu tun hat.

Aber das kann er nicht allein, deswegen habe ich die Hauptverwaltungen damit beauftragt, für jeden Industriezweig gemeinsam mit den Betrieben diese Pläne auszuarbeiten zu lassen; denn mit dem Plan des Industriezweiges werden wir auch den Plan der einzelnen Werke erhalten.

Das wird eine große Aufgabe in den nächsten Wochen und Monaten sein. Aber es muß uns gelingen, bis Ende 1956 diese Perspektiven für alle Industriezweige und damit die Entwicklung auch der wichtigsten Probleme zu erhalten. Bis Mitte Mai habe ich z. B. den Perspektivplan für die Halbleiterproduktion im Allgemeinen Maschinenbau gefordert, um diesen im Juni im Kollegium beraten und verabschieden zu können.

Dieser Perspektivplan soll aber nicht nur Fragen der Entwicklung und Konstruktion, sondern auch die Anwendung der Halbleiter zum Inhalt haben. Das ist eine wichtige Aufgabe der Hauptverwaltung RFT, die sich jetzt mit dieser Aufgabe schnellstens beschäftigen muß. Die gleichen Aufgaben stehen vor der Hauptverwaltung Normteile. Die Kritik, die an uns in bezug auf die säumige Arbeit geübt wurde, war völlig

berechtigt. Man kann nicht so arbeiten, Genossen Hauptverwaltungsleiter und Werkleiter, daß in vier Wochen nach Erhalt der Aufgabe nicht einmal ein Strich gemacht wurde, wie es in der HV Normteile geschehen ist, die sich überhaupt nicht mit diesen Fragen beschäftigt hat. Wenn wir in der Perspektive so arbeiten, werden wir natürlich die Aufgaben nicht lösen können.

Eine Frage muß man noch herausstellen. Man konnte gestern feststellen, daß die Beiträge unserer Werkleiter zu einem großen Teil konkreter waren als die der Kollegen aus der Verwaltung. Das ist ein ernstes Zeichen, es ist aber auch gleichzeitig ein Zeichen dafür, daß es in Zukunft nicht mehr angeht, mit allgemeiner Form unsere Betriebe anzuleiten, sondern es ist notwendig, zur konkreten Anleitung der Betriebe überzugehen, ohne dabei — wie Genosse Selbmann richtig sagte — die Detailfragen der Betriebe zu lösen. Aber wenn wir unsere Betriebe in der Frage der Verbesserung der Technologie so allgemein anleiten wie dies gestern hier zum Teil gesagt wurde, werden wir ihnen eine schlechte Hilfe geben und werden nur schwer vorwärtskommen.

Wir werden im Ministerium, ausgehend von dieser Beratung, von den Aufgabenstellungen und den kritischen Hinweisen der Werkleiter und Technischen Leiter, eine Auswertung vornehmen und werden Aufgaben und Maßnahmen beraten, die der Lösung solcher prinzipieller Fragen dienen werden, wie sie hier gefordert wurden. Das wird der Vereinheitlichung der Forschungs- und Entwicklungsarbeit, der besseren Anleitung und Unterstützung der Betriebe bei der Einführung einer neuen Technologie, der Hilfe der Betriebe bei der Durchführung ökonomischer Konferenzen und damit der Steigerung der Arbeitsproduktivität dienen. Zu diesen Problemen müssen wir konkrete Aufgaben ausarbeiten und Wege festlegen, die zur schnellen Klärung all der noch ungelösten Fragen führen werden.

Aber nicht nur im Ministerium, sondern auch in den Betrieben muß man eine solche Auswertung vornehmen. Jeder hat die einzelnen Schwerpunkte aufgezeigt bekommen. Wir werden sie euch sehr schnell in gedruckter Form überreichen. Ich glaube, daß es notwendig ist, unsere Werktätigen mit diesen Problemen in erster Linie vertraut zu machen, um sie für die Lösung der vor uns stehenden Aufgaben zu gewinnen.

Eine Sache, Genossen und Kollegen, ist meiner Ansicht nach bei allem, was hier ausgeführt worden ist, etwas zu schwach herausgekommen. Das ist die Frage der Einbeziehung unserer Arbeiter, Ingenieure und Angestellten in den gesamten Fragenkomplex, der von uns hier beraten und behandelt wurde. Das ist weder im Referat noch in den Diskussionen genügend zum Ausdruck gekommen. Aber über eines müssen

Schlußwort des Ministers Helmut Wunderlich

Genossen und Kollegen!

Ich glaube, ich brauche kein großes Schlußwort mehr zu halten, nachdem Genosse Selbmann ausführlich zu den einzelnen Problemen, die in unserer bisherigen Beratung nicht zum Ausdruck gekommen sind, gesprochen hat. Ich möchte nur einige wenige Dinge nochmals hier herausstellen und noch einmal auf einige Schwerpunkte eingehen, um zumindest in der gesamten Betrachtung der Konferenz noch einmal die Hauptaufgaben kurz zu erläutern.

Zweifelloos ist die Kritik des Genossen Fritz Selbmann, die er an dieser Konferenz geübt hat, berechtigt. Auch die Leitung des Ministeriums hat sich heute morgen bereits mit dieser Frage beschäftigt, und wir sind zu der Überzeugung gekommen, daß der gestrige Tag mit der Erläuterung der Aufgaben des zweiten Fünfjahrplans und der Diskussion der Hauptprobleme zur Durchführung dieser Aufgaben eine wertvolle und notwendige Arbeit beinhaltete, die man nicht wegstreichen darf. Das, was wir mit dieser Darstellung erreichen wollten, war, daß jeder einzelne Werkleiter unseres Ministeriums nicht nur die Aufgaben seines eigenen Betriebes, nicht nur die Aufgaben seines eigenen Industriezweiges, sondern auch die Aufgaben des gesamten Ministeriums kennenlernt, weil er letzten Endes auch mit verantwortlich für die Arbeiten des gesamten Ministeriums ist.

Insofern war es eine sehr wichtige und notwendige Beratung, und ich bin der Überzeugung, daß auch auf Grund vieler konkreter Diskussionsbeiträge alle Werkleiter mit vielen neuen Erkenntnissen nach Hause gehen werden, mit vielen neuen Erfahrungen darüber, wie sie nunmehr an die Arbeit in ihren Betrieben herangehen müssen, um die Perspektive, die vor ihrem Betriebe liegt, lösen zu können.

Eines muß man feststellen: Zieht man einen Vergleich zu den Konferenzen des Maschinenbaus in der Vergangenheit, so kann man erkennen, daß doch ein wesentlicher Sprung nach vorwärts getan wurde. Wenn ich z. B. an die Ausführungen des Genossen Sibbe, des Genossen Brömel, des Genossen Thieme und vieler anderer erinnere, dann muß man sagen, daß diese Kollegen und Genossen nicht hierher gekommen sind und haben irgend etwas erzählt, sondern sie haben konstruktive und konkrete Vorschläge gemacht, sie haben auch konkret von ihren Er-

duktivität erreichen, daß damit nicht etwa bei Einführung des Siebenstundentages eine Minderung der sozialistischen Produktion und damit gleichzeitig eine Minderung des Warenangebotes für unsere Menschen herauskommt; denn dann können sie noch soviel verdienen, sie werden schlechter leben.

Also die Losung „Einführung des Siebenstundentages“ hängt eng zusammen mit der Steigerung der Produktivität unserer Arbeit, und alles andere muß dieser entscheidenden Aufgabe untergeordnet sein. Ich bin der Meinung, wir können sie lösen; aber jeder einzelne muß sich mit allerhöchster Anspannung seiner Kräfte auf diese Aufgabe konzentrieren.

Ich möchte nur zwei Dinge sagen: Erstens, wissen Sie, wie gegenwärtig unsere Arbeitszeit im Allgemeinen Maschinenbau ausgenutzt wird? Wahrscheinlich wissen Sie es nicht. Ich will es Ihnen sagen: Von 395 Kalendertagen im Jahre sind 309 mögliche Arbeitstage. Wissen Sie, wieviel wir tatsächliche Arbeitstage haben? — 254!

Im Allgemeinen Maschinenbau werden im Jahre pro Arbeiter 254 Tage gearbeitet. Selbstverständlich haben wir einen gewissen Anfall an gesetzlichem Urlaub — der ist abzusetzen — und einen gewissen nicht zu vermeidenden Krankenstand, aber alles andere sind überflüssige Stillstandszeiten, sind sonstige Verluste an Arbeitszeit. Wenn wir gegenwärtig 254 Tage arbeiten, liebe Freunde, und wir halten uns vor Augen, daß wir den Siebenstundentag einführen wollen, dann können Sie jetzt schon ausrechnen, was wir tun müssen, um die Produktivität unserer Anlagen, unserer Maschinenbetriebe in diesen fünf Jahren zu erhöhen, damit wir die Aufgaben erfüllen können.

Eine andere Sache: Ich sehe so eine Tendenz, jede Senkung der Kosten auf irgendeinem Gebiet sofort durch Prämienzahlung zu eliminieren. Gewiß muß ein materieller Anreiz sein. Ich weiß aber nicht, ob es richtig ist, wenn in Zschopau die Losung an der Spitze steht: „Eine Sekunde weniger Produktionszeit — eine Mark Prämie.“ Das hat vielleicht für Zschopau irgendeine Berechtigung, ich will das nicht untersuchen, aber wenn das in unseren Zeitungen popularisiert wird und alle anderen Betriebe nehmen sich ein Beispiel daran, wissen Sie, was dann passiert? Dann werden wir unsere jetzt erreichten Einsparungen durch Produktionszeitensenkungen schon im ersten Jahr des zweiten Fünfjahrplanes aufbrauchen und womit sollen wir dann die 42-Stunden-Woche einführen? Vielleicht ist das auch ein bißchen ein Fehler der Zeitung, daß man das so aufmacht, denn sie müßte das wissen, daß man das nicht so allgemein sagen kann, weil dadurch falsche Vorstellungen erweckt werden.

Ich will es also noch einmal sagen: Wir müssen uns davor hüten, etwa jetzt die Früchte der Steigerung der Arbeitsproduktivität schon im ersten Abschnitt des Planablaufes aufzubrauchen, anstatt darauf bedacht zu

sein, kontinuierlich und zäh nun auch den Arbeitern zu sagen, um was es geht, nämlich darum, daß wir in drei oder vier Jahren die Siebenstundenschicht haben mit gleichem Lohnausgleich und größerer Produktivität als heute. Wir müssen den Mut haben, das den Arbeitern zu sagen. Und ich glaube, daß das der Hauptzweck meiner Ausführungen war. Ich wollte Sie darauf hinlenken, daß die Steigerung der Produktivität unserer Arbeit in unseren Betrieben das Wichtigste ist. Dieser Aufgabe müssen alle anderen Aufgaben untergeordnet sein.

Ich hatte nicht die Absicht, nicht die Aufgabe, und auch nicht den Wunsch, Ihnen angenehme Dinge zu erzählen. Vielleicht bin ich auch dem einen oder anderen gegenüber etwas unhöflich gewesen, aber lassen Sie mich zum Schluß sagen: Aus dem allgemeinen Überblick der ökonomischen Entwicklung in diesen fünf Jahren, der Tatsache der engen Verbindung und Verzahnung, die wir jetzt mit dem gesamten sozialistischen Lager haben, aus dieser Perspektive zum Beispiel des 2. Fünfjahrplanes in der Sowjetunion und aus der eigenen Perspektive können wir sagen, daß wir eine große Perspektive in der Entwicklung im Maschinenbau und insbesondere große herrliche Perspektiven im Allgemeinen Maschinenbau, den ganz speziellen und so arbeitsintensiven Zweigen unserer Industrie haben. Denken Sie an diese großen Perspektiven, wenn Sie nach Hause fahren und nehmen Sie ruhig mit, daß Sie auch große Sorgen und große Schwierigkeiten haben werden. Aber wir werden durchkommen, wir werden — wenn unsere Werkleiter und gleichzeitig die Funktionäre im staatlichen Wirtschaftsapparat immer an sich arbeiten — das Ziel erreichen, das wir uns im 2. Fünfjahrplan gesteckt haben. Wir werden unsere Pläne erfüllen und damit ein großes Stück im Aufbau des Sozialismus vorwärts kommen! (Anhaltender, starker Beifall.)

eine Tagung stattfindet, auf der gesagt wird: Wenn wir alle die Pläne durchführen, die der verehrte Kollege Hornauer vorgeschlagen hat, werden wir 15 Millionen DM sparen! Das ist dummes Zeug, denn das hängt nicht von dem Manometer ab, sondern es hängt davon ab, daß wir den Maschinenpark modernisieren. Aber wie beschäftigen wir uns mit der Entwicklung der Meß-, Steuer- und Regeltechnik?

Vorgestern besuchte mich ein Teilnehmer dieser Veranstaltung, Herr Dr. Falter aus Teltow. Er hat mir eine Reihe von Bauelementen vorgeführt für Geräte auf der Basis von Halbleitern und Transistoren. Was ich dort gesehen habe, hat mich einmal überrascht, und zwar in der Hinsicht, was wir schon alles können; es hat mich aber auch tief deprimiert, wenn man bedenkt, was wir damit machen. Ich habe einen Sender gesehen, der war so groß wie eine Streichholzschatel. Man sagte mir, man könne ihn sogar noch auf den halben Raum bringen, aber niemand in der Republik hat Interesse daran. Dieses Entwicklungswerk baut Transistoren, Flächentransistoren höchster Präzision und Leistungsfähigkeit und kleinsten Dimensionen. Aber niemand im ganzen Allgemeinen Maschinenbau hat Interesse daran. Sie bauen noch andere Geräte und man muß fragen, für wen bauen sie eigentlich? Bis jetzt bauen sie nur für wissenschaftliche Institute. Kein Betrieb der Elektrotechnik, kein Betrieb der Rundfunktechnik kommt auf die Idee, sich dort diese Elemente zu holen, einen Konstrukteur ein Vierteljahr lang dort anzusetzen und es auf den kleinsten Raum zusammenkonstruieren zu lassen, gefällig und gut, wie es für die industrielle Fertigung notwendig ist. Niemand kommt auf die Idee, zu sagen: Hier haben wir so ein Taschenradio. Ich habe ein solches Radiogerät gesehen, es war so groß wie eine Zigarettenschachtel. Aber niemand kommt auf die Idee, das in einem Betrieb durchzukonstruieren.

Was geschieht bei uns auf dem Gebiet der Elektronensteuerung? Ich habe den Hilfeschrei eines Elektronenspezialisten aus Wolfen bekommen, der mir sagte: „Seit Jahr und Tag sitze ich hier, ich bin Fachmann für Elektronentechnik; niemand braucht mich in der Republik!“ Ist das nicht verboten schlecht, was wir machen? Und da wollen wir von industrieller Umwälzung reden! Machen wir uns doch nichts vor!

Ich sage also, diese industrielle Umwälzung, die technische Revolution stellt in erster Linie Forderungen an unseren Maschinenbau.

Ich will noch ein Gebiet ganz am Rande erwähnen. Wir bauen unsere Nationale Volksarmee auf. Wir sagen, unsere Nationale Volksarmee soll mit den besten und modernsten Waffen ausgerüstet sein. Jawohl, entweder baut man eine Armee auf, dann hat sie die besten Waffen, oder man läßt die Finger davon, denn dann kostet es Geld und nützt nichts. Wir können keine Panzer bauen und wollen es auch nicht. Wir bauen keine selbstfahrenden Haubitzen, das brauchen wir auch nicht. Das tun

andere. Wer aber soll alles andere, was zur Ausrüstung einer Armee an feinmechanischen und optischen Geräten, an Radargeräten gehört, bauen? Wer macht sich Gedanken darüber? Niemand! Aber das Lager des Sozialismus erwartet etwas von uns.

Hier ist es notwendig, daß die Leitung des Ministeriums eine Orientierung auf die großen Hauptpunkte nimmt, daß sie sich mit der Frage einer Perspektive für die Entwicklung des Meß-, Regel- und Steuerwesens, daß sie sich mit der Frage der Halbleitertechnik und der Transistorenentwicklung und ihrer Verwertung auf industrieller Ebene beschäftigt. Das muß die Leitung des Ministeriums tun.

Man hat mir gesagt, der Anfang sei damit gemacht. Ich sage es hier, weil ich einige Erfahrungen habe, man muß das einige Male öffentlich sagen, damit es nicht in Vergessenheit gerät.

Nun eine letzte Frage, die auch schon auf der Konferenz gestellt worden ist, aber ich will sie noch einmal unterstreichen. Es ist die Frage der Steigerung der Arbeitsproduktivität. Ich will nicht alles das wiederholen, was in der Diskussion — insbesondere über die Bedeutung der Entwicklung der Technologie — gesagt wurde. Ich halte die Frage der Verbesserung der Technologie in unseren Betrieben beinahe für die Frage Nr. 1 aller Betriebe.

Das, was uns jetzt am entscheidendsten fehlt, ist eine wirklich wissenschaftlich ausgefeilte und höchst wirksame Technologie. Aber alle diese Fragen, sei es die Frage der Technologie, die Frage der Produktionstechnik, die Frage der Materialnormen, die Frage der Rentabilität, kann man nicht lösen, wenn man sie nicht unter einen Haupt Gesichtspunkt stellt, nämlich unter den Gesichtspunkt der Steigerung der Produktivität der gesellschaftlichen Arbeit.

Deswegen ist es falsch, die Frage der Produktivitätssteigerung zu einer Spezialfrage zu machen. Nein, es ist die entscheidende Frage, und nicht umsonst sagt Lenin: „Diejenige Gesellschaftsform siegt, die die höchste Arbeitsproduktivität hat.“ Und darum dienen alle anderen Dinge diesem einen Ziel, die Produktivität der gesellschaftlichen Arbeit bei uns zu erhöhen.

Ich will nur einen Hinweis geben: Auf der 3. Parteikonferenz haben wir beschlossen, im Laufe des neuen Fünfjahresplanes den Siebenstundentag und die 42-Stunden-Woche und in einigen Zweigen die 40-Stunden-Woche einzuführen. Natürlich, da gibt es gar keine Diskussion, über den Siebenstundentag mit vollem Lohnausgleich. Alles andere ist kein Kunststück. Das können die Kapitalisten auch. Aber, liebe Genossen und Kollegen, ich hoffe, ihr seid euch darüber klar, daß die Einführung der Siebenstundenschicht in unserer Industrie im Laufe des zweiten Fünfjahresplanes nur dann gerechtfertigt ist, wenn wir eine so hohe Steigerung der Arbeitspro-

Fragen zu untersuchen und zu lösen und für die Betriebe genau präzierte Aufgaben zu entwickeln.

Ich sagte schon einmal, unsere Hauptverwaltungsleiter sollen wirkliche Industriekapitäne werden. Manchmal habe ich den Eindruck, als ob sie noch nicht einmal Obermatrosen sind. (Heiterkeit.)

Aber schließlich kann man aus einem Matrosen noch einen Kapitän machen. So dumm sind sie gar nicht, sie lernen, man muß sie anleiten, man muß sie auf diese Aufgaben hinführen. Wirklicher Industriekapitän sein, heißt aber auch gleichzeitig lernen, mit einem Minimum an Papier und Bürokratismus zu leiten.

Ich möchte noch zwei Fragen von allgemeiner Bedeutung anschneiden. Auch auf dieser Tagung wurde von der sogenannten industriellen Umwälzung gesprochen. Sie wissen, daß auf der 3. Parteikonferenz dieser Ausdruck „industrielle Umwälzung“ geprägt wurde. Was verstehen wir unter industrieller Umwälzung? Ich möchte nicht, daß sich jeder selber etwas zu eigen macht, was industrielle Umwälzung bedeutet. Ich möchte nicht, daß jeder, der eine Kartoffelreibemaschine entwickelt hat, glaubt, damit schon eine technische Revolution vollbracht zu haben. Industrielle Umwälzung ist etwas viel Größeres.

Industrielle Umwälzung ist stets im Zusammenhang mit der Entwicklung großer neuer Naturkräfte oder aber mit der Entwicklung neuer technischer Prinzipien zu sehen, sonst sollte man lieber nicht von industrieller Umwälzung sprechen, sondern nur von der Weiterentwicklung. Das ist auch schon etwas.

Wenn wir aber von industrieller Umwälzung sprechen, verstehen wir darunter eine solche Entwicklung, die den Charakter einer technischen Revolution hat.

Ich sage Ihnen ganz offen und bewußt, wir leben in den ersten Anfangsstadien einer solchen technischen, einer solchen industriellen Revolution.

Dabei möchte ich auf zwei Faktoren hinweisen: Gibt es neue Naturkräfte, die entdeckt worden sind? Ja! In der Vergangenheit haben wir mehrfach eine solche industrielle Umwälzung erlebt, zum Beispiel nach der Erfindung der Dampfmaschine oder nach der Entdeckung der Elektrizität — das gab einen Sprung vorwärts in der Technik — oder nach der Erfindung des Verbrennungsmotors — das gab auch in der Technik einen Sprung vorwärts.

Auf Grund der Entwicklung ganz neuer Naturkräfte, nämlich der Kräfte des Atoms, der sogenannten Kernkraft, stehen wir gegenwärtig am Anfang eines weiteren Sprunges in der Technik.

Wir stehen jetzt am Anfang der industriellen Ausnutzung der Kernkraft. Sie wissen, daß wir einen Versuchsreaktor bauen. Sie wissen, daß

wir dort ein Zyklotron bauen, das in der Lage sein wird, im nächsten Jahre Isotope der verschiedenen Stoffe für unsere Isotopentechnik herzustellen. Sie wissen, daß wir dabei sind, noch im zweiten Fünfjahrplan das erste Atomkraftwerk der Republik zu bauen. Vorsichtshalber heißt es: „Mit dem Bau zu beginnen.“ Aber ich bin weniger vorsichtig und sage Ihnen, daß es noch im Laufe des zweiten Fünfjahresplanes in Betrieb genommen wird.

Das heißt also, wir haben bei uns mit der industriellen Ausnutzung der Atomkraft begonnen, der neuen Naturkraft, die entdeckt wurde. Stellt das Anforderungen an den Maschinenbau? Ja! Wer sich einmal die Mühe gemacht hat, sich den kleinen Film „Das erste Atomkraftwerk“ anzusehen, der auch in den Lichtspieltheatern gezeigt wurde, und diesen Film nicht nur mit den Augen eines Romantikers, sondern mit den Augen eines Ingenieurs gesehen hat, wird entdeckt haben, daß es hier ungeheuer viele Meß-, Steuer- und Regelgeräte sicherlich ganz besonderer Art gibt. Was glauben Sie, wer uns diese Geräte liefern wird? Das erste Muster wird vielleicht die Sowjetunion liefern. Aber glauben Sie, daß wir, das traditionelle Land der Feinmechanik und Elektrotechnik, an andere Länder in der Welt mit der Forderung herantreten können, liefert uns Steuer-, Meß- und Regelgeräte für die Atomtechnik! Wer hat sich von Ihnen schon einmal Gedanken darüber gemacht? Hat sich schon einmal jemand Gedanken über solche Geräte gemacht, die auch radioaktive Strahlungen anzeigen usw.? So einen Atomreaktor kann man nicht wie einen Kessel bedienen. Da muß man schon ein ganzes Ende davon weg sein! (Heiterkeit.)

Man kann ihn also nur mittels automatischer Einrichtungen bedienen. Ich glaube, im Maschinenbau hat man sich bisher noch keine Gedanken darüber gemacht, aber man muß das jetzt tun. Es gibt im Maschinenbau einige wissenschaftliche Kräfte, die dazu in der Lage sind. Wenn es nicht anders ist, schicken wir sie in die Sowjetunion und lassen sie das Atomkraftwerk studieren, damit sie wissen, welche Regelgeräte gebraucht werden. Aber es muß sich jemand damit beschäftigen, und zwar Ingenieure und Wissenschaftler.

Zur industriellen Umwälzung gehört auch der Übergang zur vollen Automatisierung. Automatische Maschinen gibt es schon lange. Jede Revolverdrehbank ist in irgendeiner Stufe ein Automat, oder denken Sie an die Rotationsmaschine. Auch das ist ein Automat. Aber das, was jetzt die industrielle Revolution ausmacht, ist der Übergang zur vollautomatischen Maschine und in der nächsten Phase der Übergang zum vollautomatischen Betrieb. In einem solchen Betrieb werden die einzelnen Arbeitsgänge nicht mehr von Menschen gesteuert, sondern von der Maschine selbst. Das erfordert Steuergeräte, Meßgeräte, Regelgeräte.

Was wir bisher auf dem Gebiet der Meß-, Regel- und Steuertechnik machen, ist einfach verboten schlecht! Da nützt es nichts, wenn in Leipzig

vertraut machen, daß sie es bei den Werkleitern mit guten Praktikern, die auch zu einem großen Teil ein ziemlich hohes theoretisches Niveau haben, zu tun haben und nicht mit Befehlsempfängern. Sie müssen sich abgewöhnen, unsere Betriebe als Kleinkinderbewahranstalt aufzufassen, wo man unendlich aufpassen muß, daß kein Kleines auf die Nase fällt. (Beifall.)

Talente, Fähigkeiten und Verantwortungsfreudigkeit entwickeln sich nämlich nicht, wenn man den Betreffenden nicht die Gelegenheit dazu gibt. Das ist das erste Erfordernis: freimachen also von den Detailfragen der betrieblichen Einzelaufgaben und sich konzentrieren auf die wirkliche Führung des Industriezweiges. Das heißt, die Hauptverwaltung im Ministerium ist für die grundsätzliche Aufgabenstellung des Industriezweiges und für die Erarbeitung der Perspektive — sei es für einen längeren Zeitraum oder auch bei wichtigen staatlichen Aufgaben für jedes Jahr — verantwortlich. Sie ist verantwortlich dafür, daß der Betrieb im großen und ganzen die staatlichen Aufgaben für die Hauptprodukte der technisch-ökonomischen Kennziffern kennt und danach seinen Betriebsplan aufbaut. Das heißt also, daß die Hauptverwaltungen sich auf die Schwerpunkte orientieren und sich nicht im Kleinkram der Betriebe verlieren müssen.

Ich will, daß die Hauptverwaltung wirklich in großen Dingen leitet und das Detail, die betriebliche Durchführung, die Verantwortung dem Leiter des Werkes überläßt. Die Hauptverwaltung soll sich auf die Schwerpunkte der Modernisierung der Betriebe orientieren, das heißt, sie soll in den prinzipiellen Fragen der neuen Produktionstechnik anleiten.

Denken wir an den Fahrzeugbau. Dort sind die Prinzipien der Leitung eines solchen Industriezweiges ausgearbeitet worden. Es handelt sich dabei darum, festzulegen, zu welchem Zeitpunkt, in welchem Tempo, mit welchen technischen Arbeitsmitteln diese Betriebe in die Lage versetzt werden, ein Produktionsniveau zu erreichen, wie es im Fünfjahrplan vorgesehen ist.

Das heißt, die Hauptverwaltung soll in den großen und prinzipiellen Fragen, zum Beispiel in der Stellung der Planaufgaben für die einzelnen Betriebe, auch in bezug auf die Sortimente der Produktion, wirklich leiten, damit nicht der eine Betrieb eine Küchenmaschinen baut und dafür einige zehntausend Mark hinausschmeißt und der andere entwickelt die gleiche Maschine, schmeißt auch einige zehntausend Mark hinaus, und wenn man beide zusammennimmt, haben wir noch keine vernünftige Küchenmaschine, aber das Geld ist zum Fenster hinausgeworfen.

Dies zu verhindern, ist die Aufgabe der Hauptverwaltung, also wirkliche Leitung des Industriezweiges, die Frage der zweckmäßigen Organisation eines Industriezweiges und bestimmter wichtiger Schwerpunktbetriebe.

Ich will Ihnen ein Beispiel sagen. Ich werde auch etwas Kritik an der Leitung des Ministeriums üben. Ich weiß, sie nimmt mir das nicht übel. (Heiterkeit.)

Ich war in einem Betrieb des Schwermaschinenbaus. Dort habe ich gefragt, wieviel Zeit sie für die Herstellung von Schrauben verwenden. Dieser Betrieb ist kein Schraubenbetrieb, sondern ein Betrieb, der Zahnradverarbeitungsmaschinen baut. In diesem Betrieb sind in einem Jahre allein 42 000 Stunden für die Herstellung von Schrauben, also Revolverdrehbankstunden, aufgewandt worden. Diese fehlen ihm aber in der mechanischen Bearbeitung von Zahnradbearbeitungsmaschinen. In einem anderen Betrieb mußte ich das gleiche feststellen.

Welche riesigen Verluste entstehen unserer Wirtschaft dadurch, daß fast jeder Betrieb eine kleine Ecke hat, wo er sich Schrauben, Muttern und Nieten usw. selber herstellt. Ist dieser Zustand erst neuerdings so, oder ist es nicht schon ein alter Zustand? Es ist ein alter Zustand, aber was geschieht, um diesen Zustand zu ändern?

Ich kann der Leitung des Ministeriums den Vorwurf nicht ersparen, daß sie erstens diese Frage selbst viel zu spät gesehen hat und infolgedessen nicht weit vorausschauend die Mittel und Möglichkeiten untersuchte und in Angriff nahm, um diesen Zustand zu ändern, und daß zweitens die Verantwortlichen bisher noch nicht genügend geschaltet haben, obwohl ich sie vor mehr als drei Monaten gebeten habe, einen Rekonstruktionsplan für diesen Industriezweig zu entwerfen, damit wir die Normteillfertigung — wie das in der ganzen Welt der Fall ist — in größtmöglichen Serien aufnehmen können, so daß ein gewisser Vorrat an Normteilen in allen Betrieben vorhanden ist. (Beifall.)

Aber bis heute liegt mir dieser Rekonstruktionsplan noch nicht vor. Die Kollegen des Ministeriums haben mir einen Brief geschrieben, um die Schwierigkeiten aufzuzeigen, anstatt den Rekonstruktionsplan für diesen Industriezweig, der Schrauben, Muttern und dergleichen herstellt, auszuarbeiten. Dazu brauchte man einige Zeit.

An diesem Beispiel wollte ich nur zeigen, daß das eine solche Aufgabe einer Hauptverwaltung bzw. eines Ministeriums ist. Ein einzelner Betrieb kann nicht einen solchen Plan ausarbeiten. Die Modernisierung von Finsterwäldern oder die Umstellung einzelner Betriebe auf die Massenfertigung von Schrauben und Normteilen, das ist Sache des Ministeriums. Trotzdem die Aufgabenstellung gegeben war, trotzdem ich darauf dringe, ist noch nichts geschehen, obwohl jeder weiß, wie wichtig das Problem ist.

An diesem Beispiel wollte ich nur zeigen, daß die Aufgaben der Hauptverwaltungen darin bestehen müssen, die grundsätzliche Orientierung zu geben, die Entwicklung der Produktionstechnik durch bessere Organisation der Industriezweige, die Organisation großer Betriebe und andere

Sonst kontrolliert die Notenbank nichts mehr. In diesem gesteckten Rahmen müssen endlich die Werkleiter anfangen, ihren Betrieb operativ, das heißt von der Seite der Entlohnung her, zu leiten. Natürlich sollen sie keine Dummheiten machen, natürlich keine Politik der Korruption von einzelnen Angestellten; aber sie sollen anfangen, ihren Betrieb zu leiten. Wir sind uns vollkommen darüber im klaren, daß die Aufgabe der Mechanisierung und Automatisierung zu einigen Verschiebungen in unseren Arbeitsplänen führen wird. Sie werden in einem vollautomatisierten Betrieb viel weniger Arbeitskräfte zur Bedienung der Maschinen brauchen, aber sie werden zur Errechnung der Aufgaben, zur Lösung der Steuerungsprogramme u. a. m. ein Vielfaches an Ingenieuren und Technikern brauchen. Nehmen wir zum Beispiel die Frage der Struktur des Betriebes. Mancher sagt, wir haben eine Abteilung organisatorische Vorplanung, wir haben die und die Abteilung, die gar nicht gebraucht wird. Wenn ein solcher Betrieb seinen Rentabilitätsplan erfüllt, wenn er dem Staat die Akkumulation gibt, wenn er also rentabel arbeitet, dann ist nicht entscheidend, ob ein solcher Betrieb irgendwelche auf dem Papier stehende, aber nicht benötigte Abteilungen hat oder ob er sie nicht hat. (Beifall.)

Aber wir müssen von unseren Werkleitern verlangen, daß sie das ihnen anvertraute Vermögen unseres Volkes richtig und erfolgreich verwalten, indem sie für seine ständige Vermehrung sorgen.

Aber es gibt natürlich noch andere Dinge, die der Werkleiter nicht allein lösen kann. Dabei soll ihm die Hauptverwaltung, das Ministerium helfen. Aber er ist der entscheidende Mann für den Betrieb, und er muß alle Möglichkeiten, die ihm selbst gegeben sind, ausnützen.

Oder nehmen wir die Investitionen:

Wir werden im zweiten Fünfjahrplan einen großen Teil unserer Investitionen, insbesondere soweit es sich um Ausrüstungen und Gegenstände zur Modernisierung der Produktion handelt, nicht mehr aus staatlichen Fonds finanzieren.

Die Betriebe sollen mittels großzügiger Investitionskredite selbst finanzieren, die je nach Umfang zwei, drei, gegebenenfalls auch fünf Jahre Laufzeit haben und aus dem erwirtschafteten Ertrag des Betriebes bereitgestellt werden. Der Werkleiter muß sich genau überlegen, ob er die zum Beispiel geplante Halle so groß oder so groß hinstellt. Heute, wo er seine Forderungen nach oben anmeldet, kann er sie gar nicht groß genug fordern. Aber wenn er weiß, daß er das in fünf Jahren erwirtschaftet haben muß, wird er sich alles besser überlegen und nur das investieren, was ihm wirklich eine schnelle Erhöhung der Produktivität der Arbeit und der Rentabilität bringt. Das erfordert aber verantwortungs- und entscheidungsfreudige Werkleiter.

Wir wollen, daß jeder Betrieb mehr als bisher als eine selbständige Einheit auftritt. Gewiß, die sozialistische Industrie ist, wie Lenin einmal gesagt hat, die zentralisierteste Industrie, die es je gegeben hat. Und das soll sie auch sein. Aber Zentralisierung der Industrie heißt nicht Schematisierung und Verbürokratisierung ihrer Verwaltung. Zentralisierung der Industrie heißt, daß die Industrie von einem starken Kopf und von starken Gliedern geführt wird, das heißt, daß oben wirkliche Industriekapitäne und im Betrieb wirkliche Werkleiter sitzen.

Die Forderung von Minister Wunderlich ist völlig richtig, daß jeder Betrieb im Laufe dieses Jahres einen Perspektivplan ausarbeiten muß. Wir können das jetzt bedeutend besser als früher. Wir haben in den letzten Wochen eine große Arbeit geleistet, indem wir erstmalig die Wirtschaft des sozialistischen Lagers miteinander abgestimmt haben.

Wir haben also in großen Zügen eine Perspektive für die Jahre 1956, 1957, 1958, 1959 und 1960. Es ist die Aufgabe des Ministeriums, nach erfolgter Bestätigung dieser internationalen Pläne den Betrieben auf der Grundlage dieser Perspektivpläne des sozialistischen Wirtschaftslagers aufgeschlüsselt die Aufgaben mitzuteilen, die vor dem Werk in den nächsten fünf Jahren stehen. Jeder Betrieb muß danach seinen eigenen Perspektivplan erarbeiten. Dann weiß er jetzt schon, was er im Jahre 1958 produziert, wobei natürlich das Leben manchmal auch ganz neue Aufgaben stellt. Man muß beweglich sein, um etwas neues in den Betriebsplan aufnehmen zu können. In der Grundlinie weiß jeder Werkleiter, wie sein Betrieb sich in den nächsten fünf Jahren entwickelt. Deshalb muß dieser Aufgabe besondere Aufmerksamkeit gewidmet werden.

Aber das Entscheidende — und das möchte ich zum Schluß dieses Punktes sagen — ist: Unsere Werkleiter müssen von den Rechten und Befugnissen, die die Regierung ihnen gibt, jetzt endlich vollen Gebrauch machen und sich ihrer Verantwortung für den ihnen anvertrauten Teil der Volkswirtschaft bewußt werden — sich darüber bewußt werden, daß unsere ganze Wirtschaft nur dann floriert, wenn jeder einzelne Betrieb floriert. (Beifall.)

Und nun die andere Seite:

Ich sagte, die sozialistische Industrie ist — nach Lenin — die zentralisierteste Industrie.

Wie soll die Anleitung durch das Ministerium und die Hauptverwaltung aussehen? Man kann einfach sagen, daß die Qualität der Anleitung verbessert werden muß. Aber das ist ein Allgemeinplatz, das ist eine Binsenweisheit. Damit wird alles und nichts gesagt. Ich möchte folgendes sagen, was ich für notwendig halte: Erstens ist es notwendig, daß die Hauptverwaltungen sich davon freimachen, daß sie glauben, sie müßten alle Details und Einzelfragen des Betriebes regeln. Sie müssen sich damit

sollen. Man darf sich nicht nur überlegen, was möchte ich dabei alles sagen? Man muß sich vielmehr vor Augen halten, was der Werkleiter, der von dieser Tagung nach Hause geht, mitnimmt. Das zur allgemeinen Einschätzung. Mit den Genossen der Leitung des Ministeriums habe ich bereits darüber gesprochen. Wir sind uns einig.

Ich komme nun zu einigen allgemeinen Problemen.

Der Genosse von Gotha hat als letzter Diskussionsredner über den Stil unserer Arbeit gesprochen. Er hat sich dabei im wesentlichen auf die Art der Zusammenarbeit zwischen Betrieb und Hauptverwaltung konzentriert. Das ist ohne Zweifel eines der wichtigsten Probleme von allgemeiner Bedeutung für den ganzen Industriezweig.

In der Diskussion auf dieser Tagung sind viele kritische Bemerkungen an die Adresse anderer gerichtet worden. Das halte ich für durchaus berechtigt. Natürlich ist es richtig, daß man der DHZ Metallurgie die Unzulänglichkeiten bei der Belieferung der Kontingente aufzeigt. Natürlich ist es richtig, wenn man dem Außenhandel sagt, daß er Wert auf Importmaterialien legen, daß er künftig termingerecht liefern muß usw.; natürlich ist es richtig, wenn man dem Schwermaschinenbau sagt, daß man neue Werkzeugmaschinen braucht und daß er versuchen muß, die Werkzeugmaschinen zu liefern, die der Industriezweig benötigt. Aber ich glaube, in der Hauptsache kommt es darauf an, die Mängel in unserer eigenen Arbeit herauszufinden und was wir tun können, um sie zu beseitigen. Das, was an die andere Adresse gerichtet wird, sollen sich die Betreffenden notieren, sie sollen es sich merken, und es ist auch ganz gut, wenn das Ministerium auf eine solche Weise umfassende Kenntnis von den Nöten, Mängeln und Schwächen bekommt.

Ich möchte also dieses Problem von zwei Seiten behandeln: erstens von der Seite des Betriebes her, zweitens auf der Ebene des Ministeriums. Wir haben in der Vergangenheit viele Klagen der Werkleiter darüber gehört, daß sie in ihrer Entscheidungsbefugnis zu sehr eingeengt sind, daß die Hauptverwaltung und das Ministerium in zu vielen Fällen sich die Einmischung in die kleinsten und internsten betrieblichen Angelegenheiten vorbehalten. Neulich habe ich so einen Fall erlebt, als ich als Ehrenbegleiter eines ausländischen Gastes in einem Betrieb war. Eine Anweisung des Ministeriums schrieb vor, daß an diesem Empfang für den Vizepräsidenten der Volksrepublik China nur der Werkleiter und der Parteisekretär teilnehmen darf. Was geht das dem Ministerium überhaupt an? Gar nichts hat es damit zu tun.

Es kamen sehr viele Klagen der Betriebsleiter über die Einengung ihrer Möglichkeiten, sich im Betrieb zu bewegen. Wenn irgendwo ein Ingenieur nach 13 bezahlt wurde und es erschien dem Werkleiter notwendig, ihn auf Grund seiner besonderen Qualifikation zu bezahlen, wurde mehr

Papier dafür ausgeschrieben, entstanden mehr Kosten für Papier usw. als die Lohnerhöhung ausgemacht hätte.

Nun, wir haben diese Klagen der Werksleitungen über die Einengung ihrer Befugnisse im Betrieb zur Leitung des Betriebes, sehr ernsthaft geprüft und haben dann den bekannten Beschluß über die Erweiterung der Befugnisse der Werkleiter gefaßt. Aber wenn ich heute so die Diskussion höre, dann scheint es mir so, als ob das an manchen Stellen noch gar nicht bekannt geworden wäre. Ich habe heute eine Reihe Diskussionsreden gehört, wo ich mir sage: Warum fordert der Werkleiter hier etwas von seiner Hauptverwaltung, was er selbstverständlich selber kann. Es gibt zum Beispiel eine Bestimmung, daß im Rahmen der notwendigen Arbeitskräfteplanung und des Lohnfonds der Werkleiter selbständig über die Abänderungen in seinem Stellenplan entscheiden kann. Hier tritt heute ein Werkleiter auf und beklagt sich darüber, daß er einen Technologen schlechter bezahlen muß als einen Ingenieur. Wenn es in seinem Betrieb so ist, daß die Technologie so wichtig ist, daß davon die Entwicklung des Betriebes abhängt, warum hat er nicht den Mut, selbst zu entscheiden! (Beifall.)

Eine ganze Reihe von Problemen taucht nicht nur hier, sondern auch bei anderen Diskussionen von Werkleitern auf, wo ich mich frage, wissen denn die Werkleiter nicht, welche Rechte sie haben? Aber das ist nicht das Entscheidende. Es scheint mir manchmal so zu sein, als ob der alte Zustand, über den man so viel geschimpft hat, in einiger Hinsicht doch etwas bequemer war. Man brauchte nicht selbst zu verantworten. Man konnte „oben“ anfragen, und das ist sehr wichtig, ich kenne sehr gut die Situation, in der sich mancher Werkleiter befindet, wenn er wegen irgend-einer Entscheidung angegriffen wird und er sagen kann: „Das ist eine Anordnung von oben.“ Aber zu verantworten: „Ich habe es entschieden, weil ich es für richtig halte“, das ist nicht so einfach. Die einfache Zuerkennung von mehr Befugnissen allein genügt also nicht, sondern vielmehr ist es notwendig, daß unsere Werkleiter — sicherlich gibt es schon eine Reihe, aber noch nicht die Mehrzahl — sich bewußt werden, daß wir diesen Beschluß ja schließlich für sie selbst nach vielen Beratungen endlich so formuliert und gefaßt haben. Aber mir scheint, daß es jetzt an der Zeit ist, dieser neuen Regelung Leben zu verschaffen. Das kann nicht einer allein, das kann nur die Masse der verantwortlichen Wirtschaftsfunktionäre in den Betrieben.

Ich habe schon von der Ausnutzung des Lohnfonds gesprochen. Wir haben durchgesetzt, daß die Lohnfondskontrollen der Notenbank sich künftig darauf beschränken, daß der Lohnfonds so wie er geplant ist — also im Verhältnis zu der Erfüllung der Warenproduktion —, nicht überzogen wird und daß das Verhältnis zwischen Produktionsarbeitern und Nichtproduktionsarbeitern eingehalten wird.

qualifizierten Kader in den Ausschüssen der Kammer der Technik noch enger an die jeweiligen Schwerpunktaufgaben heranzuführen. Dieser horizontale Erfahrungsaustausch würde sehr dazu beitragen, die Entwicklung in den Betrieben verschiedener Ministerien und Hauptverwaltungen anzunähern, ein Problem, das um so größere Bedeutung gewinnt, je weiter die Spezialisierung der Betriebe auf bestimmte Erzeugnisse und je weiter die dadurch bedingte wechselseitige Kooperation der volkseigenen Betriebe entwickelt wird.

Kollegen und Genossen! Diese kurzen Ausführungen sollten und konnten keine fertige Lösung sein. Sie sollten nur eine Vorstellung davon geben, wie etwa der neue Arbeitsstil zwischen der Hauptverwaltung und den Betrieben aussehen könnte. Nach den Erfahrungen in den Auswahlbetrieben erscheint diese Konzeption durchaus realisierbar. Wenn es gelingt, einen solchen Arbeitsstil zu entwickeln, würde auch ein großer Teil des Papierkrieges entfallen können, weil nämlich die unvermeidliche, konzentrierte und trotzdem unvollkommene papiermäßige Widerspiegelung der Wirklichkeit durch eine gründliche Kenntnis der Wirklichkeit selbst abgelöst würde. Das könnte der Lösung unserer gemeinsamen großen Aufgaben im zweiten Fünfjahrplan nur außerordentlich dienlich sein. (Beifall.)

Stellvertreter des Vorsitzenden des Ministerrates, Fritz Selbmann:
Genossen und Kollegen!

Ich will nur zu einigen Problemen allgemeiner Art Stellung nehmen. Zu Beginn möchte ich sagen, welche Meinung ich von der Qualität dieser Tagung des Allgemeinen Maschinenbaus habe. Ich bin der Auffassung, daß es absolut richtig war, als Auftakt für die Arbeit im zweiten Fünfjahrplan eine generelle, umfassende Darstellung der Probleme des Allgemeinen Maschinenbaus durch den Minister vor allen Werkleitern und Funktionären aus den Werken zu geben. Man hat mir gesagt, daß die Diskussion gestern auf einem hohen Niveau stand. Ich glaube, Sie sind mit mir der gleichen Auffassung, daß das heute nicht mehr der Fall ist. Ich bin nicht der Meinung, daß das die Schuld der Diskussionsredner ist, sondern ich bin der Meinung, daß es mit der Art der Organisation dieser Tagung zusammenhängt.

Der Allgemeine Maschinenbau ist ein Industriezweig sehr weitverzweigter Art, mit sehr vielen Spezialgebieten, mit sehr vielen einzelnen Richtungen. Natürlich gibt es für alle Betriebe des Allgemeinen Maschinenbaus bestimmte allgemeine Probleme. Die Tatsache, daß sich die gestrige Diskussion im wesentlichen auf einige allgemeine Probleme orientiert hat, die für alle Bedeutung haben, dürfte wahrscheinlich die Ursache dafür sein, daß die Diskussion gestern auf einer hohen Stufe stand und daß die Teilnehmer der gestrigen Tagung wahrscheinlich befriedigt waren. Aber wäre es nicht besser gewesen, nachdem man gestern allgemeine Fragen des gesamten Industriezweiges diskutiert hat, heute in Sondertagungen der Spezialzweige des Allgemeinen Maschinenbaus die Probleme zu behandeln, die jetzt die Werkleiter von ihrem Betrieb und von ihrer speziellen Produktion und Fertigungstechnik aus interessieren. Ich glaube, das wäre richtiger gewesen.

Der Genosse Technische Leiter vom VEB Elektrowärme Sörnewitz hat hier gesprochen, und Sie alle wissen, daß sein Diskussionsbeitrag nicht gut angekommen ist. Aber ist das die Schuld des Technischen Leiters von Sörnewitz? Nein! Er ist herüber gekommen in der Meinung, er soll über seinen Betrieb berichten. Ist die Frage der Entwicklung eines solchen Haushaltsbügeleisens wichtig? Natürlich! Aber interessiert das den Güterwagenbauer, den Lokomotivbauer, den Autobauer? Nein, denn er versteht gar nichts davon, es langweilt ihn, es kommt bei ihm nicht an. Ist das seine Schuld? Nein! Wenn der Leiter der DHZ Maschinenbau Ihnen hier erzählt, daß er mehr Lagerraum braucht, daß er mehr Umlaufmittel braucht, mehr Richtsatztage braucht, was hat er Ihnen damit geholfen? Ist das seine Schuld? Das ist nicht seine Schuld!

Ich bin der Meinung, daß man sich in der Leitung des Ministeriums vor der Durchführung solcher Tagungen überlegen muß, wie sie ablaufen

von unseren Technologen erst umgearbeitet werden müssen, um sie für den Betrieb überhaupt verwendbar zu machen.

Natürlich kann man nicht sagen, daß bisher noch gar nichts unternommen wurde in Richtung einer organisatorischen Annäherung der Betriebe. Es ist bisher sogar eine ganze Menge, beispielsweise in den verschiedenen Arbeitskreisen der Hauptverwaltung, in den Ausschüssen der Kammer der Technik, durch individuellen Erfahrungsaustausch der Betriebe unternommen worden, weiter durch Broschüren und Artikel in den Tageszeitungen und Fachzeitschriften u. a. m., aber der Wirkungsgrad dieses ganzen Geschehens ist meines Erachtens unbefriedigend, das Tempo zu langsam, das Verhältnis zwischen Aufwand und Ergebnis ungenügend.

Wenn wir aber die vor uns stehenden großen Aufgaben des zweiten Fünfjahrplans lösen wollen, können wir uns mit der Feststellung dieser betrüblichen Tatsache nicht mehr zufrieden geben, müssen wir diese Dinge verändern. Der entscheidende Anstoß hierzu muß meines Erachtens von einer grundsätzlichen Änderung des Arbeitsstiles unserer zentralen Instanzen, insbesondere unserer Hauptverwaltungen, ausgehen.

Ich möchte, Kollegen und Genossen, das hier und anderswo Gesagte über Bürokratismus, Schematismus und Papierkrieg nicht wiederholen, obwohl immer noch und immer wieder auf diesem Gebiete wir Dinge erleben, daß man mitunter nur noch leise vor sich hin weinen möchte. Ich möchte vielmehr an die äußerst wertvollen Erkenntnisse und Erfahrungen anknüpfen, die bei der Durcharbeitung einer Reihe Beispielbetriebe durch Brigaden der jeweiligen Hauptverwaltungen im vorigen Jahre gemeinsam mit den betrieblichen Funktionären gesammelt werden konnten.

Da wir, der VEB Waggonbau Gotha, wie schon erwähnt, einer dieser Beispielbetriebe waren, kenne ich diese Erkenntnisse und Erfahrungen aus erster Hand, und es sitzen in diesem Saale sicher noch eine ganze Anzahl Werkleiter und Mitarbeiter der Hauptverwaltungen, die diese Erfahrungen ebenfalls aus erster Hand kennengelernt haben.

Bei diesen Aktionen, Genossen und Kollegen, ist doch bereits in aller Stille in einem Jahre der neue Arbeitsstil entwickelt worden, den wir brauchen und auf den wir warten. Warum sollte denn diese höchst produktive Form der Zusammenarbeit zwischen den Hauptverwaltungen und den Betrieben auf die einzelnen Sonderaktionen beschränkt bleiben. Machen wir doch diese Form der Zusammenarbeit zur Grundlage des neuen Arbeitsstiles!

Ich bin mir natürlich darüber im klaren, daß es nicht möglich ist, daß monatelang Brigaden der Hauptverwaltungen in einem Betriebe arbeiten, wie es bei diesen Aktionen der Fall gewesen ist, das ist aber auch gar nicht notwendig, wenn es sich um den normalen Arbeitsstil

handelt und nicht mehr darum, in Sonderaktionen irgendwelche Probleme durchzureißen. Ich stelle mir vor — und ich weiß aus vielen Gesprächen, daß ich mit diesen Vorstellungen nicht allein stehe —, daß eine operative Brigade der Hauptverwaltung, im Kern etwa bestehend aus einem fähigen Betriebsorganisator, einem Technologen und einem Finanzier, die Betriebe der Reihe nach aufsucht, daß bei diesen Besuchen eine gründliche Analyse des bestehenden Zustandes angestrebt wird, gemeinsam mit den Betriebsfunktionären, daß auf Grund dieser Analyse und ihrer Ergebnisse für diese Betriebe Etappenziele auf dem einen oder anderen Gebiet aufgestellt werden, sei es das Gebiet der Normenarbeit, seien es bestimmte, für diese Betriebe typische organisatorische Fragen oder anderes, und daß dann die Brigade zu einem vereinbarten Zeitpunkt diese Betriebe wiederum aufsucht, überprüft, wie weit das gesteckte Ziel erreicht wurde, und gemeinsam mit den örtlichen Betriebsfunktionären das nächste, also ein neues Etappenziel, bis zum nächsten Termin erarbeitet.

Ich denke, wenn diese Brigade es außerdem verstehen würde, die Kader der benachbarten oder vergleichbaren Betriebe zu einem wirklich praktischen und ergiebigen Erfahrungsaustausch zusammenzuführen, daß dann die Entwicklung des einzelnen Betriebes und der Prozeß der organisatorischen Annäherung des Entwicklungsstandes ganz gewaltig beschleunigt würden.

Das ist inzwischen schon keine Theorie mehr, darüber gibt es bereits praktische Erfahrungen. Das Entwicklungstempo zwischen den einzelnen volkseigenen Betrieben und die organisatorische Annäherung derselben sowohl innerhalb eines Industriezweiges als auch zwischen den territorial benachbarten Betrieben ähnlicher und vergleichbarer Industriezweige, die einem anderen Ministerium oder einer anderen HV unterstehen, würde natürlich ganz gewaltig beschleunigt werden, wenn es darüber hinaus noch gelingen würde, durch diese Brigaden die besten Erfahrungen, die sie in dem einen Betrieb auf dem einen oder anderen Gebiet vorfinden, in die anderen Betriebe zu übertragen. Das kann diesen Prozeß nur beschleunigen.

Wenn es darüber hinaus noch gelingen würde, daß diese Brigaden in eine enge Verbindung mit den verschiedenen Instituten für Industrieökonomik und mit ähnlichen Einrichtungen gebracht werden könnten, würde auch die von uns Männern der Praxis so schmerzlich vermißte engere Verbindung von Theorie und Praxis auf diesem Wege zustande kommen.

Es könnte auch nicht schaden, wenn es gelingen würde, neben dieser Bewegung in vertikaler Richtung, also Betrieb, Hauptverwaltung und Ministerium und umgekehrt, auf der horizontalen Ebene, die vielen

lichst schnell das Zurückbleiben des organisatorischen Entwicklungsstandes dieses Betriebes gegenüber seinen ständig wachsenden Aufgaben zu überwinden. Das gilt besonders für solche wichtigen Fragen, die auch heute hier in der Diskussion eine große Rolle gespielt haben, wie beispielsweise die Organisation des ständigen sozialistischen Wettbewerbes, die Aufschlüsselung des Planes auf die Abteilungen, Brigaden und wichtigsten Arbeitsplätze mit einem Minimum an zusätzlicher Arbeit, die klassifizierte Gütebewertung als Hebel für einen entschiedenen Kampf um die Hebung der Qualität schon bei der Fertigung der Einzelteile als Voraussetzung für das Gütezeichen I oder Sonderklasse, die systematische Planung des Ersatzteilprogramms und des Ersatzteildienstes, neue Formen des echten Leistungslohnes, z. B. im innerbetrieblichen Transport, eine einfache, beweiskräftige und mobilisierende Methode der Spezifizierung, Aufschlüsselung und Kontrolle des Planes der technisch-organisatorischen Maßnahmen, des Planes der Arbeitsnormung, des Planes der Materialverbrauchsnormung und insbesondere der Investitionen auf der Grundlage von Investkrediten, von denen wir so ausgiebig Gebrauch machen, u. a. m.

Kollegen und Genossen! Wenn der praktische Erfolg das überzeugendste Kriterium für die Richtigkeit einer zunächst theoretischen Konzeption und der daraus abgeleiteten Maßnahmen ist, so ist der Beweis der Richtigkeit in diesem Falle erbracht, denn heute gehört unser Werk zu den gut organisierten Betrieben unseres Industriezweiges. In manchen Gebieten gilt es als vorbildlich, denn es erfüllt seine Pläne, es führt die planmäßigen Gewinne an den Staatshaushalt ab usw.

Allerdings, so einfach und elegant, wie es nach den Ausführungen des Kollegen Werkleiter vom VEB Mihoma, Leipzig, scheinen möchte, so leicht und elegant hat sich die Lösung dieser Aufgabe nicht abgespielt. Das war und ist vielmehr ein fortwährender systematischer und zäher, beharrlicher Kampf vor allen Dingen ideologischer Art, aber auch ein Kampf um die Meisterung der Organisationstechnik, der noch bei weitem nicht abgeschlossen ist. Diese Erfolge kommen also nicht im Selbstlauf oder durch eine einmalige Aktion, wie es nach manchen Ausführungen hätte scheinen mögen.

Man kann diese Erfahrungen und Lösungen natürlich nicht auf einer solchen Konferenz weitergeben wie etwa ein Koch- oder Backrezept in einer Frauenversammlung. Ich habe auch nicht die Absicht, weiter darauf einzugehen. Es ging mir bei dem bisher Gesagten mehr um eine Einleitung für das, was ich sagen möchte.

Ich darf vielleicht beginnen mit der Wiedergabe eines Gespräches, das ich vor drei Jahren mit einem westdeutschen Fabrikanten auf der Leipziger Messe führte, als wir gemeinsam den Stand eines volkseigenen Betriebes betrachteten, was mein westdeutscher Gesprächspartner sehr

gründlich und kritisch tat. Er sagte mir darauf: Es ist ein wahres Glück für uns — damit meinte er sich und seine Klasse —, daß diese Leute — und damit meinte er die Leute von unserem volkseigenen Betrieb — es so wenig verstehen, die ihnen gegebenen Möglichkeiten richtig und voll auszunutzen. Täten sie das, so würden sie uns da drüben ganz schön zu schaffen machen.

Der Gute hatte offenbar auf Grund seiner westdeutschen Vorstellungen von einem Funktionär der Industrie- und Handelskammer meinen politischen Standpunkt nicht ganz richtig eingeschätzt.

Seitdem hat sich natürlich viel zu unseren Gunsten verändert. Mir scheint aber, Genossen und Kollegen, daß diese damalige Feststellung eines kritischen Außenseiters auch heute noch teilweise zutrifft, daß wir auch heute noch nicht alle unsere Möglichkeiten und Potentiale richtig ausnutzen.

Ich denke dabei nicht an Maschinenkapazitäten, Materialreserven und ähnliche Dinge, von denen in der Diskussion schon viel gesprochen worden ist, ich denke vielmehr an den meiner Meinung nach völlig unbefriedigenden Ausnutzungsgrad unserer gewaltigen Potentiale an Kenntnissen, Erfahrungen, Fähigkeiten und gutem Willen, die in den werktätigen Menschen vorhanden sind. Es ist doch so, daß in unseren Betrieben auch heute noch ständig neue Erfahrungen gemacht und neue Lösungen gefunden werden und daß heute noch nicht richtig verstanden wird, diese Tausende Rinnale und Bäche zu einem mächtigen Strom zu vereinigen. Dieser mächtige Strom ist aber in erster Linie eine organisatorische Frage, eine Frage des Arbeitsstils.

Es wird bei uns in den Betrieben, selbst in vergleichbaren Industriezweigen allein und ohne Verbindung miteinander darauf los organisiert, wobei heute dem einen Betrieb auf dem einen Gebiet, morgen dem anderen Betrieb auf einem anderen Gebiet ein guter Wurf gelingt. In unregelmäßigen Abständen kommt dann ein Gesetz oder eine zentrale Direktive, die dann die Fäden mit einem Schlage ausbügeln und auf einen Nenner bringen soll, was sich in Monaten und Jahren diversierend, auseinanderstrebend entwickelt hat, anstatt konvergierend, zusammenstrebend.

Nun, Genossen und Kollegen, ich weiß natürlich, daß diese Feststellungen nicht den Reiz der Neuheit für sich in Anspruch nehmen können, möchte aber zu bedenken geben, daß die organisatorische Annäherung der Betriebe um so mehr an Bedeutung gewinnt, je mehr mit der zunehmenden Spezialisierung der Betriebe auf bestimmte Erzeugnisse die wechselseitige Kooperation der volkseigenen Betriebe ausgebaut werden muß, ohne die eine Spezialisierung nicht denkbar ist. Wir wissen doch, welche Schwierigkeiten es heute schon uns teilweise macht, wenn wir nach fremden Fertigungsunterlagen arbeiten müssen, und daß diese oft

Bekannt ist auch, daß dem Ministerium für Allgemeinen Maschinenbau in der Direktive des zweiten Fünfjahrplans die Aufgabe gestellt worden ist, die Arbeitsproduktivität weiter um 78 Prozent zu steigern, was wahrhaft keine kleine Aufgabe ist.

Die Erreichung dieses Zieles wird uns nur bei Einbeziehung aller Werktätigen in den Kampf um die Lösung der ökonomischen Aufgaben in unserem Betriebe möglich sein. Deshalb kommt es darauf an, die gesammelten Erfahrungen der vergangenen Jahre auszuwerten — die Erfahrungen nämlich, daß die Durchführung ökonomischer Konferenzen die richtige Methode der massenpolitischen Arbeit zur Lösung der ökonomischen Aufgaben in unseren Betrieben war und ist.

Hierbei kann es also für uns keine Kompetenzschwierigkeiten geben, wie das zum Ausdruck kam, zum Beispiel über die Führung in der Vorbereitung und über die Durchführung der ökonomischen Konferenzen, die vielleicht auch darin gipfeln, daß man sagt: Wer hält das Referat, der Parteisekretär oder der Werkleiter? Führen durch die Partei heißt nicht führen durch den Parteisekretär, sondern durch die Parteiorganisation, durch das gesamte Kollektiv der Partei, zu dem auch in der überwiegenden Zahl der Werkleiter gehört. Und nur das Kollektiv hat die Kraft — das gesamte Kollektiv des Betriebes —, die Werktätigen für die Durchführung der großen Aufgaben zu begeistern und zu aktivieren und dann auch die Durchführung zu kontrollieren.

Hier muß man die Ausführungen erwähnen, die Genosse Minister Wunderlich in seinem Referat gemacht hat, in dem er sich an den Parteisekretär wandte und sagte: Eine der vornehmsten Aufgaben besteht darin, die Werktätigen für die Lösung der von der Partei gestellten Aufgaben beim Aufbau des Sozialismus zu überzeugen und bewußte Gestalter unserer neuen Gesellschaftsordnung zu erziehen.

Das trifft nicht nur für unsere Parteisekretäre zu, sondern ist auch eine Aufgabe für unsere Werkleiter. Sie sind nicht nur für die Durchführung der technisch-organisatorischen Maßnahmen verantwortlich, sondern auch für die politisch-ideologische Überzeugung unserer Menschen in unserem Betriebe.

Es kommt uns doch darauf an, daß alle Belegschaftsmitglieder in der Lage sind, sich in die Bewegung zur Steigerung der Arbeitsproduktivität, in die Bewegung zur Erhöhung der Rentabilität und zur Verbesserung der Organisation der Arbeit einzuschalten.

Es kommt dabei selbstverständlich darauf an, daß man die guten Erfahrungen, die zu erfolgreichen ökonomischen Konferenzen geführt haben — wie die Erfahrungen des Erzbergbaus und der Steinkohle und auch die unserer eigenen Betriebe, wie zum Beispiel im VEB Mihoma Leipzig, in der Loma und anderen Betrieben —, einmal auf das Gebiet

der technisch-organisatorischen Maßnahmen unserer Betriebe zu übertragen. Ebenfalls gilt es die Erfahrungen hinsichtlich der Lektionspropaganda, der Agitationsformen auszuwerten und anzuwenden, wobei man die gute Arbeit bei der Aufstellung und Ausarbeitung eines Planes der technisch-organisatorischen Maßnahmen logisch weiterführen muß für die Ausarbeitung eines Planes der Normenarbeit und auch weiter bis zur Einführung des Wirtschaftszweig-Lohngruppenkatalogs, wo dazu die Möglichkeit und die besten Voraussetzungen gegeben sind.

Wenden wir diese Methode an und vergessen wir nicht, daß es nur möglich ist, den Plan aufzuschlüsseln, wenn wir es verstehen, die ganze Belegschaft zur Lösung der Aufgaben heranzuziehen und so die Masse der Werktätigen zu mobilisieren. Das ist wichtig und für die Durchführung der großen Aufgabenstellung lebensnotwendig. (Beifall)

Werkleiter Ritzmann, VEB Waggonbau Gotha:

Genossen und Kollegen!

Im Referat des Genossen Minister Wunderlich und in verschiedenen Diskussionsbeiträgen ist wiederholt auf die große Bedeutung der Betriebs- und Arbeitsorganisation und die noch vorhandenen Schwächen auf diesem Gebiet eingegangen worden. Ich möchte mir erlauben, hierzu einige ergänzende Bemerkungen zu machen, und zwar besonders im Hinblick auf gewisse Schlußfolgerungen, die sich meiner Meinung nach aus dem Gesagten für die Verbesserung unseres Arbeitsstiles ergeben. Die Legitimation hierzu leite ich aus der Tatsache ab, daß ich auf verschiedenen Gebieten der Wirtschaft bei der Lösung von Aufgaben überwiegend organisatorischen Charakters einige Erkenntnisse und Erfahrungen sammeln konnte.

Die letzte Aufgabe dieser Art bestand darin, als Werkdirektor des VEB Waggonbau Gotha diesen durch Kriegs- und Nachkriegseinwirkungen am Boden liegenden volkseigenen Betrieb zu einem ordentlichen volkseigenen Betrieb zu machen. Der Start zu dieser Aufgabe, Mitte des Jahres 1953, war sehr ungünstig: zusammengestoppte und veraltete Maschinen und technische Ausrüstungen, überalterte, teilweise verfallene Betriebsanlagen, trotz teilweiser guter Einzel- und Kollektivleistungen in den Abteilungen kein organisiertes Zusammenspiel der Kräfte, Jahr für Jahr keine Planerfüllung und dicke Verluste. Das war also damals ein sehr unerfreulicher Start, und es gab auch bis 1954 keine nennenswerten Investitionen. Die Gesundung des Betriebes war also nach der Lage der Dinge in erster Linie eine Aufgabe organisatorischen Charakters. Bei ihrer Lösung wurden auf manchen Gebieten der Betriebs- und Arbeitsorganisation neue Wege gesucht und auch gefunden, um mög-

Diese Aufgaben galt es auf dieser Werkleitertagung durch den Bericht des Genossen Minister zu präzisieren und zu spezialisieren, damit auf dieser Grundlage unsere Genossen und Kollegen Werkleiter in der Lage sind, einmal ihre Erfahrungen, die sie bisher bei der Lösung der Aufgaben gesammelt haben, den übrigen Werkleitern zu übermitteln, und darüber hinaus aber auch sagen sollen, wie sie in Zukunft ihre Aufgaben lösen wollen. Durch die Behandlung ihrer speziellen Fragen im Betrieb sollen sie kritisch die Arbeit der Industriezweigleitung, der Hauptverwaltung und auch des Ministeriums hier ansprechen, damit die HV-Leitung und die Leitung des Ministeriums in der Lage sind, aus dieser Kritik heraus die notwendigen Schlußfolgerungen zu ziehen und Maßnahmen einzuleiten, um die Voraussetzungen zu schaffen, damit sie in ihren Betrieben fließend arbeiten können.

Eine solche wichtige Betrachtung der Arbeit in unseren Betrieben und im Ministerium insgesamt erfordert natürlich — und das ist ein Erfahrungswert —, daß im Bericht selbst, den der Genosse Minister gab, kritisch zur Arbeit in den Betrieben Stellung genommen wird, das heißt, daß man offen, mit Hausnummer und Adresse, arbeitet, daß man nicht anonym Kritik an irgendwelchen Unzulänglichkeiten übt. Das ist notwendig, damit sich die Genossen oder Kollegen Werkleiter konkret angesprochen fühlen, um hier zur Arbeit Stellung zu nehmen.

Ich denke, es wäre durchaus möglich gewesen, eine ganze Reihe solcher Beispiele hier mit Hausnummer und Adresse zu nennen, um dadurch in der Lage zu sein, entsprechende Schlußfolgerungen zu ziehen. Ich denke an den VEB Motorenwerk Johannisthal. Ich glaube, der Genosse Werkleiter ist anwesend. Ich denke an WTB Adlershof; ich weiß nicht, ob Genosse Kröber oder der Chefkonstrukteur, der die Motoren entwickelt hat, anwesend sind. Man hätte sie ansprechen sollen, um zu erfahren, was sie zu tun gedenken, um auf dem Gebiet der Entwicklung von luftgekühlten Dieselmotoren schneller voranzukommen.

Es ist bekannt, daß wir seit 1951 enorme Mittel für die Entwicklung dieser Dieselmotoren verwendet haben.

Gibt es prinzipielle Ursachen dafür, daß wir auf diesem Gebiet nicht vorwärtskommen? Das zu erfahren ist notwendig, weil die Entwicklung von luftgekühlten Dieselmotoren bei der weiteren Mechanisierung unserer Landwirtschaft eine bedeutende Rolle spielt und zum Beispiel für das Schlepperwerk Schönebeck eine Lebensfrage geworden ist, denn in diesem Betrieb wurde der Geräteträger 09/15 entwickelt, der aber nicht ausprobiert werden kann, weil die luftgekühlten Dieselmotoren fehlen.

Gibt es weitere Ursachen? Da ist einmal die ungenügende Kontrolle von Seiten des Industriezweiges, von Seiten der Hauptverwaltung aus zu nennen, in diesem Falle konkret durch den Genossen Sauer als verant-

wortlichen Leiter der Abt. Forschung und Entwicklung in der Hauptverwaltung Automobilbau. Aber eine bessere Kontrolle der einzelnen Themen auf dem Gebiete der Forschung und Entwicklung ist im Augenblick gar nicht möglich, wenn man berücksichtigt, daß es Hunderte von Entwicklungsthemen in den einzelnen Hauptverwaltungen gibt. Das macht eine genaue und nach Dringlichkeitsstufen eingegliederte Kontrolle gar nicht möglich, weil nämlich die Entwicklung des Dieselmotors — sagen wir einmal — gleichrangig neben der Entwicklung des Zigarrenanzünders steht. Alle Entwicklungstypen werden über einen Kamm geschert.

Ich denke, hier eine Änderung zu schaffen, ist die erste Voraussetzung, die man von Seiten der Zentralen Leitung des Ministeriums geben muß, damit in den Betrieben richtig entwickelt werden kann, damit fließend entwickelt werden kann, damit aber auch der Fortgang der Arbeiten von der Leitung der Hauptverwaltung aus fließend kontrolliert werden kann. Das erfordert — der Genosse Minister hat es in seinem Bericht bereits angeführt —, daß im Zentralen Plan nur die reinen Neuentwicklungen vorgesehen werden, während alle Weiterentwicklungen und Rekonstruktionen in den Verantwortungsbereich der einzelnen Betriebe gehören.

Eine weitere solche Voraussetzung scheint mir zu sein — ich will sie als Beispiel hier nur ganz kurz anführen —, daß von der Leitung des Ministeriums ein zentraler Betrieb geschaffen werden muß, der für die Fertigung — für die genormte Fertigung — von für den jeweiligen Verwendungszweck weiterzuverarbeitenden Erzeugnissen, wie Stanzan, Werkzeugbohrkästen, und anderer Spanneinrichtungen, wie Knebel usw., verantwortlich ist. Damit würde den Werkzeugabteilungen in den einzelnen Betrieben — das trifft auch für den Industriezweig Feinmechanik, Optik zu — kolossal geholfen sein, darüber hinaus auch die Kosten der Werkzeuge zu senken. Bei der Geschichte braucht man nichts Neues zu erarbeiten, sondern es kommt darauf an, daß wir die bisher gewonnenen Erfahrungen verwenden und dabei die Vorschläge, die bereits seit Jahren vom Kollegen Ingenieur Harte vom Werk Niedersieditz vorliegen, so einen zentralen Betrieb zu organisieren, berücksichtigen.

Gestatten Sie noch einige Bemerkungen zu Fragen der ökonomischen Konferenzen. Ich brauche nicht viele Worte über die reale Bedeutung und das Wesen der ökonomischen Konferenzen zu verlieren. Sie sind hinreichend bekannt. Bekannt sind auch die Ergebnisse, die wir 1955 erzielt haben und die darin ihren Ausdruck fanden, daß wir bis auf 83 Betriebe im Bereich des Ministeriums überall ökonomische Konferenzen durchgeführt haben. Diese Konferenzen trugen mit dazu bei, daß das Ministerium 17 Millionen DM überplanmäßigen Gewinn an den Staatshaushalt abführen konnte.

oder besser für den Berichtszeitraum folgendes Bild: In der Stanzerei liegen 60 Prozent aller Aufträge mit Stückzahlen unter 100, 30 Prozent der Aufträge liegen in der Stückzahl von 100 bis 500 und 10 Prozent erst in der Stückzahl von 500 bis 1000. Und in der Dreherei, die jetzt untersucht wurde, zeigte sich in den Zeitraumnormativen, daß die kleine Stückzahl dazu führt, daß die mögliche Arbeitsproduktivität nur 45 Prozent beträgt. Das ist ein Zustand, der uns in der Mechanisierung erheblich hindert. Hier werden wir anlässlich der ökonomischen Konferenz Vorschläge dergestalt machen, daß wir diese kleinen Stückzahlen in einem längeren Zeitraum produzieren. Es kann möglich sein, daß dadurch ein kleiner Teil von Umlaufmitteln mehr gebraucht wird. Auf der anderen Seite müßte aber die Spezialisierung auch der Fernmeldebetriebe im Zuge der Realisierung der Aufgaben des zweiten Fünfjahrplans besser durchgeführt werden.

Es geht z. B. nicht an, daß das Fernmeldewerk Arnstadt und das Werk für Signal- und Sicherungstechnik Berlin jeder eine kleine Stückzahl derselben Produktion herstellen, anstatt durch eine richtige Kooperation hier eine gemeinsame Arbeit zu erreichen mit dem Ziel der Steigerung der Arbeitsproduktivität. Die Werktätigen des Fernmeldewerkes Arnstadt und auch die Werkleitung sind davon überzeugt, daß sie die im Fünfjahrplan gestellten Aufgaben durchführen werden, bitten aber darum, daß bei den Schwierigkeiten, die jetzt noch vorhanden sind, die gleiche Kollektivität an den Tag gelegt wird wie bei der Überleitung der Motorwählertechnik in die Produktion. (Beifall.)

Genosse Otto Müller, Abteilung Maschinenbau beim ZK der SED:

Liebe Genossen und Kollegen Werkleiter, liebe Parteisekretäre!

Seit einigen Jahren finden regelmäßig Werkleiter tagungen zu Beginn des jeweiligen Jahres statt, wobei sich die diesjährige Werkleiter tagung nicht nur dadurch von den vorhergegangenen vorteilhaft unterscheidet, daß in der Zwischenzeit das ehemalige Ministerium für Maschinenbau getrennt wurde in das Ministerium für Allgemeinen Maschinenbau und in das Ministerium für Schwermaschinenbau und schon dadurch eine bessere Behandlung der zu lösenden Aufgaben auf dieser Konferenz



möglich ist, sondern sie unterscheidet sich auch dadurch, daß dieser Werkleiter tagung die 3. Parteikonferenz vorausging, auf der die Direktive zum zweiten Fünfjahrplan angenommen wurde, die auch die großen Aufgaben für die Weiterentwicklung des Allgemeinen Maschinenbaus enthält.

Deutschen Post gesammelt haben, nachher im IV. Quartal nur einige Mittel frei machen konnten, wurde jetzt der Weg der Absprache mit der Post beschritten. Sie sagte: Ja, wir sind bereit, mit euch gemeinsam diesen Weg zu gehen, wenn ihr die Motorwählertechnik liefert.

Und damit sind wir am Kern dieser Frage. Die Rückfrage im Zentrallaboratorium ergab, daß dieses die Entwicklungsarbeiten am 31. 12. 1956 abschließen will, daß dann die Nullserie voraussichtlich im II. Quartal 1957 gefertigt werden kann, und damit kämen wir wieder in das IV. Quartal 1957.

Mit diesem Zustand konnten wir uns im Fernmeldewerk Arnstadt nicht einverstanden erklären und mußten nach einem Weg suchen, die Entwicklungszeit erheblich abzukürzen. Auf Vorschlag der Werkleitung, mit Unterstützung der Hauptverwaltung, wurde ein Kollektiv gebildet, bestehend aus dem Bedarfsträger, dem Ministerium für Post- und Fernmeldewesen, der Hauptverwaltung RFT, dem ZFL und dem Fernmeldewerk Arnstadt, mit dem Ziel, die Entwicklungsarbeiten so zu beschleunigen, daß die Fertigung von zehntausend Anrufeinheiten im IV. Quartal möglich ist.

Es hat sich gezeigt, daß diese Zusammenarbeit sehr fruchtbringend war und auch für die Zukunft sein muß. Ich kann der Konferenz hier berichten, daß auf Grund der Arbeiten des Motorwählerkollektivs die Entwicklungsarbeiten für Motorwähler am 15. 4. abgeschlossen werden, daß die Nullserie am 25. 8. dem Anlagenbaubetrieb zur Montage zur Verfügung steht und daß die 9500 Anrufeinheiten im IV. Quartal in der Herstellung gesichert sind.

Aber worauf kommt es hierbei an?

Es kam darauf an, daß man die Kollegen des Zentrallaboratoriums für diese Aufgaben begeisterte. Und das ist gelungen, wenn man sieht, mit welchem Elan und mit welchem Eifer auf Grund der konkreten Zielsetzung die Kollegen Konstrukteure und Entwickler an die Aufgabe herangehen. Das zeigt sich auch jetzt bei der Konstruktion des Musterbaues, bei dem man nicht unterscheiden kann: Ist es ein Konstruktionsarbeiter, ein Technologe oder ein Entwickler, der den Musterbau herzustellen hilft. Hier ist die wirkliche Einheit zwischen Entwicklung, Technologie und Produktion gewährleistet.

Diese Freude an der Arbeit drückt sich auch darin aus, daß die Kollegen der Entwicklungsabteilung des Zentrallaboratoriums sich anläßlich der 3. Parteikonferenz verpflichteten, die elektrischen Unterlagen bis zum 15. 4. zur Verfügung zu stellen. Die Konstruktionsabteilung des Fernmeldewerkes Arnstadt verpflichtete sich -- ebenfalls anläßlich der 3. Parteikonferenz --, die Konstruktionen bis zum 15. 5. abzuschließen.

Grundsätzlich ist dazu zu sagen, daß dieser Termin für die Fertigung der Nullserie zu spät liegt.

Was haben wir weiter organisiert, um einen früheren Termin zu erreichen? Hier ist wiederum ein ganz enger Kontakt zwischen dem Konstrukteur, dem Technologen, der Materialversorgung und der Produktionsvorbereitung vorhanden, so daß ein Hand-in-Hand-Spielen erreicht ist, so daß wir die gesteckten Ziele erreichen werden.

Die Arbeiten, die jetzt die Konstruktionsgruppen und die Entwicklungsgruppen durchführen, werden ständig durch das Motorwählerkollektiv kontrolliert. So hat man die Möglichkeit, den jeweiligen Stand der Entwicklung und seinen planmäßigen Ablauf zu kontrollieren, wir erkennen dann rechtzeitig Verzögerungen, und wir können dann entsprechende Maßnahmen einleiten, evtl. die Verstärkung der einzelnen Gruppen vornehmen und dadurch aufholen bzw. grundsätzlich Verzögerungen für die Zukunft verhindern.

Durch dieses Motorwählerkollektiv und die gute Zusammenarbeit ist das Fernmeldewerk Arnstadt erstmals in der Lage, seine Produktionsaufträge voll abzudecken, durch die konkrete Zielsetzung schafft man sich die Basis für das Jahr 1957 und die Voraussetzungen für den Export. Also die Aufgaben der Entwicklung und der Produktion sind durch kollektive Arbeit zwischen Hauptverwaltung -- Entwicklung -- Produktion und Bedarfsträger zum Erfolg gekommen.

Im Fernmeldewerk Arnstadt gibt es aber noch weitere erhebliche Schwierigkeiten, die von dem Betrieb allein nicht gemeistert werden können.

Erstmals auch in bezug auf die Vorbereitung für die Auslastung des Jahres 1957; denn in Kürze werden wir die Aufgabe bekommen, Perspektivpläne aufzustellen. Während wir mit den Hauptbedarfsträgern, dem Amt für Fernnetze der Deutschen Post, der Reichsbahn und dem DIA so weit gekommen sind, daß wir bis 30. 6. konkrete Perspektivzahlen haben mit einer einigermaßen guten Spezialisierung, ist die Angelegenheit bei den Anlagebaubetrieben äußerst schwierig.

Hier müßte man von seiten der Hauptverwaltung und des Ministeriums dafür sorgen, daß die Investitionsmittel für die Realisierung der Aufgaben der Anlagenbaubetriebe so rechtzeitig gegeben werden, daß sie uns die Aufträge so geben können, daß eine ordnungsgemäße Auslastung und kontinuierliche Produktion möglich ist.

Als nächster Punkt ist die Frage der Mechanisierung für das Fernmeldewerk Arnstadt anzusprechen. In Vorbereitung der (ökonomischen) Konferenz hatte eine Arbeitsgruppe die Aufgabe, die Vorfertigung, besonders die Starzerei und Dreherei, in Fragen der Mechanisierung und Automatisierung zu untersuchen. Und hier zeigte sich für das IV. Quartal

großer Kraft, mit Anstrengungen und mit vielen Störungen nachträglich durchgeführt werden. Ich denke, wenn man dazu übergehen würde, das schrittweise einzuführen, zunächst einmal bei Walzmaterial und Normteilen, würde die Verantwortlichkeit gehoben, dann würden nach meiner Meinung viele Störungsquellen beseitigt, dann würde in den Hauptverwaltungen des Ministeriums die Arbeit entlastet, und man könnte sich wichtigeren, entscheidenderen Aufgaben zuwenden. Das ist meiner Meinung nach eine sehr wichtige und große Aufgabe.

Eine zweite und sehr bedeutsame Frage besteht darin, daß wir in der Bestätigung der Perspektivpläne, in der Vorgabe der Kontrollziffern für Investitionen einen schnelleren Vorlauf bekommen müssen. Bedenken wir, wir haben hier das Wort stehen „Industrielle Umwälzung“. Das wird es mit sich bringen, daß eine Reihe wichtiger Vorgänge in unseren Betrieben sich wirklich umwälzend bewegen werden. So wird sehr spontan der Verbrauch an Elektroenergie ansteigen.

Aber wir dürfen nicht vergessen, daß wir als zentralgeleitete Industrie in den einzelnen Kreisen und Bezirken leben.

Wir müssen also die Steigerung, die wir durchführen, auch dort sichern, das heißt, daß die Kreispläne zur Erweiterung des Energieaufkommens, die Sicherung der Gaszufuhr usw. geregelt werden müssen. Ich habe beobachtet, daß gegenwärtig in den Kreisen und Bezirken Kreis- und Bezirkspläne aufgestellt werden, ohne die Belange der zentralen Industrie richtig zu bemessen und einzuschätzen. Um das aber tun zu können, müssen uns die Kontrollziffern für Investitionen — meiner Meinung nach bis Ende 1958 — schnellstens übergeben werden, so daß die Frage des Bauvolumens in den Kreisen und Bezirken, die Frage der Sicherung des Energieaufkommens, die Frage des Gases, des Wassers und was alles dazugehört, gesichert ist.

Ich denke, wenn wir hier den richtigen Vorlauf schaffen, auch ein gesundes Wachstum der Nebenfaktoren in Erscheinung tritt, was wir für die Durchführung unserer Aufgaben brauchen.

Nicht zuletzt wollen wir aber nicht übersehen, daß es notwendig ist, auch auf dem Gebiet der Organisation grundlegende Arbeit zu leisten.

Wir können abschließend zum ersten Fünfjahrplan sagen, daß es uns in der Durchsetzung der wirtschaftlichen Rechnungsführung gelungen ist, das betriebliche Ergebnis, die betrieblichen Belange zu organisieren. Jetzt müßte man sich darauf orientieren, unsere Meisterbereiche in der Wirtschaftlichen Rechnungsführung organisch durchzubilden. Das ist notwendig, wenn wir die großen Aufgaben der Zukunft meistern wollen.

Deshalb müssen wir ja von der Überlegung ausgehen, daß wir die Kraft unserer Arbeiter für die großen Aufgaben des zweiten Fünfjahrplans mobilisieren müssen. Das können wir nicht nur mit guten Aufrufen, das können wir nicht nur mit begeisterungsvollen Reden, sondern

das müssen wir tun, indem wir ihnen klare und präzise Aufgaben stellen. Wenn wir das mit großer Wissenschaftlichkeit, mit sehr großem Ernst tun, werden wir sicher die Kraft aufbringen, um unter der Führung der Partei der Arbeiterklasse die großen Aufgaben des zweiten Fünfjahrplans erfolgreich zu lösen. (Beifall.)

Kollege Heine, Fernmeldewerk Arnstadt:

Genosse Minister, Genossen und Kollegen!

In seinem Referat führte Genosse Wunderlich aus, daß der Stand der Produktion der drahtgebundenen Nachrichtentechnik bei uns gegenüber dem Weltstand einen erheblichen Rückstand aufweist. Genosse Wunderlich führte insbesondere das langsame Vorantreiben und den Abschluß von der Produktion, um der Entwicklung wegen — ohne auf die Bedürfnisse des Produktionsbetriebes grundsätzlich und maßgebend zu achten.

Worin sind die Ursachen dieser schleppenden Erledigung zu suchen? Meiner Ansicht nach darin, daß zwischen dem Zentrallaboratorium für Fernmeldetechnik und dem Produktionsbetrieb ein ungenügender Kontakt vorhanden war. Das Zentrallaboratorium entwickelte, losgelöst von der Produktion, um der Entwicklung wegen — ohne auf die Bedürfnisse des Produktionsbetriebes grundsätzlich und maßgebend zu achten.

Dieser Zustand ist durch die Angliederung des Zentrallaboratoriums für Fernmeldetechnik an das Fernmeldewerk Arnstadt verändert. Es hat sich gezeigt, daß durch diese Tatsache schon ein Wandel dieses Zustandes zu merken ist, der sich im Laufe des Jahres weiter verbessern wird.

Um aber die Motorwählertechnik als solche beleuchten zu können, muß man einen kurzen Rückblick auf die vergangene Zeit richten, und zwar auf das Fernmeldewerk Arnstadt:

Das Fernmeldewerk Arnstadt als ein Werk der drahtgebundenen Nachrichtentechnik ist auf Investitionen der einzelnen Bedarfsträger angewiesen und hat immer erhebliche Schwierigkeiten in der Auslastung seiner Produktion gehabt. Besonders kritisch war das im Jahre 1955, in dem der Betrieb auf Grund der nicht genügenden Auslastung erhebliche Füllproduktionen hereinnehmen mußte, die zunächst einmal in die Struktur des Betriebes nicht hineinpaßten, zum anderen einen Entwicklungsstand darstellten, der ungenügend war. Durch die Tatsache war das Fernmeldewerk Arnstadt nicht in der Lage, die geplante Akkumulation zu erreichen, war auch nicht in der Lage, die Selbstkostensenkung in dem vorgesehenen Umfange durchzuführen.

Auf Grund dieser Lage war es auch nicht möglich, eine Perspektive zu erhalten. Nachdem nun alle Bedarfsträger von uns angesprochen waren, zeigte sich jedoch ein Unterschied in der Höhe eines Quartals. Und da wir auf Grund der Erfahrungen im vergangenen Jahre, die wir mit der

Ich möchte sagen, daß die technisch-ökonomischen Eckziffern — gestatten Sie mir die Bemerkung — die Regel- und Meßtechnik unserer Organisation sind, und ich denke, wir arbeiten auf diesem Gebiete noch ungenügend. Die Umschlagsziffer ist eine Zahl, die die ganze Fülle der Probleme beinhaltet und die gesamte Organisation bestimmt. Wir müssen dazu übergehen, daß wir an diesem Kampf unsere Arbeiter und Angestellten beteiligen. Das können wir nur, wenn die Meßfähigkeit erfüllt wird. Das heißt also, daß wir in der Zirkulation, in der Materialbewegung, in der Produktion für die Halbfertigerzeugnisse und die Fertigerzeugnisse eine Fülle von Orientierungsziffern geben, die uns gewährleisten, das Tempo in der Umschlaggeschwindigkeit zu entwickeln, das heißt mit einfachen Worten, die sogenannte technische Normung der Umlaufmittel mit großer Intensität durchzuführen. Bedenken wir, daß durch die Stahlpreiserhöhung das Kostenvolumen, die Kostenstruktur sich ungünstig für uns zusammensetzt, das heißt, daß die Materialanteile an den Kalkulationen gewachsen sind und demzufolge der Frage der richtigen Erzielung der Umschlaggeschwindigkeit die größte Aufmerksamkeit geschenkt werden muß.

Das ist besonders wichtig. Ich denke, daß wir dabei davon ausgehen müssen, daß wir die Frage der technisch-ökonomischen Kennziffern mehr als bisher in den Mittelpunkt unserer Arbeit stellen.

Meiner Meinung nach gibt es eine solche Anschauung, daß diese Fragen als unwichtig abgetan werden können und als Bürokratismus behandelt werden. Ich möchte mich hier mit der Auffassung von Professor Behrens identifizieren, als er sagte, wir sollten die großen Lehren von Lenin beherzigen, der in seiner Arbeit eine Unmenge von statistischem Material zusammengetragen hat, um die Beweise seiner Thesen anzutreten und ich denke, wir sollten daraus eine Lehre ziehen, daß wir ebenfalls besser arbeiten.

Wir haben in der Hauptverwaltung Landmaschinenbau eine Reihe sehr wichtiger Kennziffern geschaffen, die uns bei der Einschätzung der Betriebssituation wesentlich hilft. Ich möchte einige solcher anführen. Wenn wir jetzt darangehen, unsere Betriebe neu auszurüsten, dann spielt die Frage der Ausnützung des Grundmittelfonds eine sehr große Rolle. Tatsache ist z. B., daß von den großen Betrieben des Landmaschinenbaues das Verhältnis industrielle Grundmittel zu Produktionsarbeiter sehr schwankt. So gibt es z. B. in der Ausnützung eine Kennziffer, die sagt, daß einer der Großbetriebe eine Ausnützung von 1 zu 7,2 hat, der andere eine Ausnützung von 1 zu 3,6 und der dritte eine solche von 1 zu 1,6. Ich denke, wenn man solche Kennziffern sorgfältig analysiert, dann wird man in der Urteilsfähigkeit, wie man ökonomisch richtig liegt, besser arbeiten können. Oder eine andere, so z. B. die Frage des Anfalles von Schrott. Bei ziemlich gleicher Produktion liegt bei einem Betrieb das

Verhältnis so, daß der Schrottanfall zum eingesetzten Material 25 Prozent beträgt, während bei einem anderen Betriebe nur 13 Prozent. Aber wenn der Betrieb nur seine eigenen Kennziffern kennt und nicht sieht, wie das Verhältnis woanders liegt, so ist das schlecht, weil er nicht sehen kann, ob sein Verhältnis richtig ist.

Solche Beispiele könnten wir weiter fortsetzen, auch über die Fragen, die in Zusammenhang stehen mit der Ausnutzung der Kapazität.

Ich möchte deshalb den Vorschlag machen, daß man obligatorisch in den einzelnen Hauptverwaltungen einführt, diese Kennziffern den Werkleitern monatlich zur Kenntnis zu bringen, ich möchte sagen, periodisch zu studieren, um in der Urteilsfähigkeit über das richtige ökonomische Ergebnis der einzelnen Details eine bessere Einschätzung zu gewinnen. Man sollte auch bei den Hauptverwaltungen gleicher oder ähnlicher Produktion diese Ziffern austauschen. Das wird wesentlich dazu beitragen, daß wir die Einschätzung zu den Problemen besser vornehmen können.

Eine Bemerkung zu der Verantwortung der Werkleiter. Wir haben durch die Stärkung der Verantwortlichkeit bedeutsame Fortschritte erzielen können. Ich erinnere in diesem Zusammenhang an die Einführung der operativen Umlaufmittelplanung. Das war ein sehr bedeutender Fortschritt, der die notwendige Elastizität brachte, die wir brauchten. Aber ich möchte der Meinung Ausdruck verleihen, daß dieser Weg fortgesetzt werden muß. Ich denke, auf dem Gebiete der Materialwirtschaft wird es notwendig und erforderlich sein, hier mehr Verantwortlichkeit walten zu lassen.

Warum ist die operative Umlaufmittelplanung eingeführt worden? Um uns zu gestatten, bei der Durchführung von Exportaufträgen elastischer, schneller zu arbeiten, um das Moment der Starrheit aus der Planung herauszubringen. Auf dem Gebiet des Sektors der Materialwirtschaft ist diese Elastizität nicht vorhanden. Der Aufbau der ganzen Kontingentierung ist so gehalten, daß, vom Projektplan ausgehend, die Kontingentanforderungen über die Hauptverwaltung zur Zentrale des Ministeriums, zur staatlichen Plankommission und wieder zurückläuft.

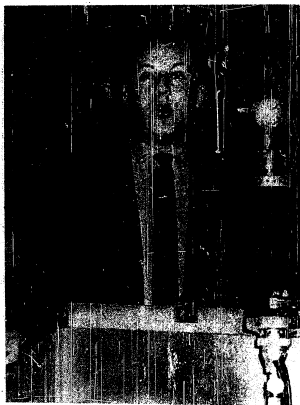
Dieser Weg ist zu lang. Ich denke, man sollte schrittweise dazu übergehen, daß wir die Kontingente auf Grund der bestätigten Materialverbrauchsnormen plus bestätigte Pläne selbst ausschreiben können. Das würde ermöglichen, daß wir die Bestelltermine in den Walzwerken und der Normteilleindustrie rechtzeitig einhalten könnten.

Man argumentiert dagegen und sagt, das ginge nicht, weil die Abstimmung das nicht gestatten würde, weil die Materialdecke nicht immer ausgeglichen sei. Ich bin der Meinung, die Praxis beweist, daß am Ende des Quartals die Kontingente immer da sind. Aber dann mußte es mit

Werkleiter Thiem e, VEB „Fortschritt“, Erntebergungsmaschinen,
Neustadt:

Genossen und Kollegen!

In der ersten Periode des Fünfjahresplanes gelang es den Maschinenbauern, auf dem Gebiete der Rentabilität eine führende Rolle zu verkörpern. Ich denke, wenn wir heute über Fragen der Organisierung der Aufgaben des zweiten Fünfjahresplanes sprechen, dann ist es auch not-



wendig, daraus einige Schlußfolgerungen zu ziehen, wie das im Maschinenbau, begonnen durch die Bewegung der 21 Werkleiter, über die Bewegung zur Verminderung der Umlaufmittel, bereits getan wurde. Der Maschinenbau war Schrittmacher im Kampf um die Erhöhung der Rentabilität und um die Senkung der Selbstkosten. Daraus erwachsen uns besondere Verpflichtungen, Verpflichtungen, diesen Kampf fortzusetzen, um den Kampf um die höhere Rentabilität zu fördern.

Ich denke, man muß insbesondere heute darauf hinweisen, daß im Kampf um die Rentabilität der Erfolg ein größerer gewesen wäre, wenn die Frage der Rentabilität nicht sporadisch und nicht immer kampagnemäßig behandelt worden wäre, sondern als eine ständig wirkende permanente Aufgabe.

Es ist Tatsache, daß wir in der Vergangenheit diese Aufgabe der Rentabilität nicht immer mit der notwendigen Sachkenntnis geführt haben. Wenn wir die großen Aufgaben der neuen Technik lösen wollen, so nur im engsten Zusammenhang mit der Rentabilität. Das ist die wichtige Aufgabe, die vor uns steht, und wir dürfen nicht zulassen, daß die Frage der Rentabilität als kampagnemäßige Aufgabe und gegenwärtig als nicht aktuell angesehen wird.

Wir werden die großen Aufgaben, die uns die Partei der Arbeiterklasse gestellt hat, nämlich zum Weltniveau vorzustößen, nur lösen können, wenn wir sie sowohl technisch als auch ökonomisch betrachten.

Dazu ist es notwendig, daß die gegenwärtigen Bemühungen zur Erforschung und richtigen Einschätzung des Niveaus im Weltmaßstab auf technischem Gebiet als auch auf dem ökonomischen Gebiete geführt werden. Ich denke, es wäre nützlich, wenn das Ministerium für Außenhandel und der DIA auch hier mehr Arbeit leisteten, damit wir Unterlagen über die Marktlage und über die Preisgestaltung erhalten, um daraus Schlußfolgerungen für unsere Arbeit auf dem Gebiete der Rentabilität zu ziehen.

Wir können feststellen, daß die großen Erfolge, die wir auf der Leipziger Messe erreicht haben, dazu beitragen, daß die Gegenseite ebenfalls Anstrengungen unternehmen wird, um unsere erreichten Erfolge wieder abzubauen. Deshalb müssen wir uns auf diese Frage gründlichst vorbereiten.

Man muß darüber hinaus sehen, daß wir gegenwärtig im Kampf um die Rentabilität im Maschinenbau eine Frage besonders lösen müssen, und das ist die Frage der Erhöhung der Umschlaggeschwindigkeit. Ich denke, bei der Einschätzung der gegenwärtigen Ergebnisse im Kampf um die Rentabilität im Allgemeinen Maschinenbau muß man die Feststellung treffen, daß die Frage der Umschlaggeschwindigkeit das schwächste Kettenglied ist, und hier muß man dann ansetzen.

Ich habe bei der Arbeit in meinem Betriebe ebenfalls von der Erkenntnis ausgehen müssen, daß es mir zwar gelang, fast alle ökonomischen Eckziffern zu erreichen, aber nicht die Umschlaggeschwindigkeit. Ich bin dabei im Kollektiv davon ausgegangen, daß wir die Arbeit der Technologie in engste Beziehung setzen müssen zur Arbeit auf dem Gebiete der wirtschaftlichen Rechnungsführung, und ich möchte das hier besonders herausstellen, daß wir die technisch-ökonomischen Eckziffern weiterentwickeln müssen.

Chemieküche — vor sich geht, wie primitiv noch gearbeitet wird und welche Möglichkeiten wir haben, die Rentabilität unserer Betriebe ganz wesentlich weiter zu steigern.

Es ist also notwendig, daß man sich speziell mit der Entwicklung und dem Bau von Fertigungsmaschinen und Einrichtungen für die Feinmechanik/Optik beschäftigt.

Wir sind ein typisches Land für die Feinmechanik. Wir haben eine gute, hochentwickelte Industrie der Feinmechanik. Aber unsere Fertigungsmaschinen sind bei uns völlig ungenügend. Ich halte es deswegen für notwendig, daß sich die Technologen und die Kollegen aus den Betrieben mit den Kollegen der Hauptverwaltung, des Ministeriums und des Werkzeugmaschinenbaues zusammensetzen, um hier eine gute Entwicklungsarbeit durchzuführen.

Die zweite Frage, Kollegen:

Es ist die Frage des Materials, und zwar der Feinmetallurgie und der Walzerzeugnisse. Wir bearbeiten Tausende und Zehntausende von Teilen im Profil. Wir könnten eine Unsumme von Geld einsparen, wenn wir hier gutgezogene oder gutgewalzte Profile, also Profilmaterial, bekämen. So aber müssen wir von der Stange arbeiten. Aber auch dieses Material ist ungenügend oder kaum vorhanden, und wir arbeiten auch hier sehr primitiv.

In diesem Zusammenhang ein paar Worte zum Druckguß: Gestern hat ein Kollege auf die Möglichkeit der Verwendung der Formplasten aufmerksam gemacht. Wir hatten vor kurzem in einer Tagung der Werkleiter der Fotoindustrie den Kollegen König gehört, der darauf hinwies, wie der Druckguß in unserer Republik entwickelt ist. Wenn ich die Zahlen richtig im Kopfe habe — der Kollege König ist anwesend und kann mich korrigieren —, so sagte er: In unserer Republik wurden 1955 pro Kopf der Bevölkerung 0,15 kg Druckguß hergestellt, in der Bundesrepublik 0,25 kg, also fast das Doppelte. In den USA betrug die Herstellung von Druckguß im gleichen Zeitraum 2,5 kg pro Kopf der Bevölkerung.

Hier sehen wir, welche Möglichkeiten noch vorhanden sind und was wir tun müssen, um hier ebenfalls einen guten Stand zu erreichen.

Ich halte es für notwendig, daß sich also die Kollegen der Produktion, der Technologie und der Materialversorgung zusammensetzen, um hier zu einer planmäßigen Arbeit zu kommen: nämlich in der Entwicklung von Profilmaterial für die Feinmechanik/Optik und in der weiteren Entwicklung des Druckgusses in unserer Republik. Die gegenwärtig vorhandenen Einrichtungen in den Druckgußereien können unsere Forderung auf Lieferung von Druckgußteilen für unsere Geräte mit einer Durchschnittsstärke bis zu 0,8 mm nicht erfüllen.

In diesem Zusammenhang möchte ich noch auf die Schwierigkeiten aufmerksam machen, die wir bei der Herstellung der Korrosionsfestigkeit unserer Geräte und Materialien haben. Der Genosse Minister hat gestern von der Gewährleistung der Tropenfestigkeit unserer Geräte gesprochen. Genosse Minister, wir haben Schwierigkeiten, für unser Klima die Geräte korrosionsfest zu machen. Wir haben im vorigen Jahr in unserem Betriebe einen Einbruch erlebt, so daß wir die Produktion im Monat September teilweise stoppen mußten. Gut, wir sind mit eigener Kraft darüber hinweggekommen. Aber das Absatzproblem der Feinmechanik/Optik ist noch nicht gelöst und tritt in vielen Betrieben auf.

Ich halte es für notwendig, daß das von zentraler Stelle in die Hand genommen wird und daß man dadurch mit dem Problem grundsätzlich fertig wird.

Zum Schluß noch eine dritte Frage:

Es ist in dem Zusammenhang aufgezeigt worden, daß der Technologie eine große Aufgabe zufällt und daß ein sehr großer Mangel an hervorragenden Technologen besteht. Und hier müssen wir nun feststellen, daß wir selbst mit daran schuld haben. Die Technologen, die Betriebsmittelkonstrukteure, wurden bis jetzt nach den geltenden Einstufungsrichtlinien in die I-4-Gruppe eingestuft, die Gerätekonstrukteure aber oder die Konstrukteure schlechthin jedoch in die I-4-Gruppe. Das heißt also: Die Konstrukteure der Geräte konstruieren, werden um eine Stufe besser bezahlt als die Technologen, die Betriebsmittel konstruieren. Es ist ganz klar, daß hier der materielle Anreiz nicht gegeben ist, um hervorragende Technologen zu entwickeln und erfahrene Technologen zu halten. Sie laufen weg, gehen in die Konstruktion zur Entwicklung der Geräte.

Ich möchte zusammenfassend sagen:

1. Wir brauchen in der Feinmechanik/Optik Maschinen und Einrichtungen, mit denen wir in der Lage sind, auf die modernste Art und dem kleinsten Kraftaufwand zu produzieren — mit denen wir in der Lage sind, die Teile so in der Qualität zu fertigen, wie sie die Bevölkerung von der Hand von uns verlangen.
2. Die Materialversorgung für die Feinmechanik/Optik ist ungenügend. Wir brauchen Profilmaterial, Feinbleche, feinmetallurgische Materialien, um hier ebenfalls eine gute Entwicklung der Arbeit zu erreichen.
3. Es muß nach unserer Auffassung die Einstufung der Technologen korrigiert werden, um auch ihnen einen materiellen Anreiz für die Entwicklung der Technologie in unseren Betrieben zu geben.

Teil eine Weiterentwicklung in ihrer jetzigen Art nicht zulassen. Der Nachholbedarf ist größtenteils gesättigt, und Neues kommt zu langsam.

Bei Erzeugnissen der Massenbedarfsgüterproduktion soll man sich vor einer Uniformierung und Typisierung hüten. Die Bevölkerung wünscht eine Auswahlmöglichkeit auch nach geschmacklichen Gesichtspunkten zu erhalten. Auch fehlen uns Typenreihen ein und derselben Kamera mit ein und derselben Ausstattung und in verschiedenen Preislagen. Dadurch wird das Angebot nicht nur reichhaltiger, sondern durch Verwendung gleicher Bauteile wird sicherlich eine Verbilligung der Fertigung möglich sein.

Das Wichtigste bei allem ist aber, daß die Geräte zweckentsprechend und funktionssicher sind. Das kann zur Zeit nur bei einem gewissen Teil der Geräte festgestellt werden.

Kollegen aus der Produktion, schafft schneller die geforderten Geräte bzw. Verbesserungen. An der Hilfe der Mitarbeiter der Industrieläden soll es nicht fehlen.

Gestatten Sie mir noch kurz einige Vorschläge zur Frage der Qualifikation der Kader:

1. Schaffen Sie in weiteren Betrieben die Möglichkeiten für Qualifikationslehrgänge des Fachhandels.
2. Schaffen Sie eine zentrale Fotohändler-Fachschule in Dresden.
3. Vergessen Sie nicht, von seiten des Ministeriums die Reorganisation der Ausbildungsrichtlinien für angehende Foto- und überhaupt für angehende Fachverkäufer zu beeinflussen.
Weg von der zweijährigen Lehre zur dreijährigen Lehre!
Nur gute Fachkader können unsere Erzeugnisse gut verkaufen.
In unserer Sparte haben wir einen solchen Vorschlag vor einiger Zeit an unser Ministerium gegeben.
4. Beeinflussen Sie die Wahl der auszubildenden Fachlehrkräfte für Warenkunde an den Fach- und Hochschulen des Handels und die Dauer der Ausbildung!
5. Unterstützen Sie die Schaffung von leistungsfähigen Vertragswerkstätten durch Mittelhergabe und durch Ausbildung von Spezialfachkadern! (Beifall.)

Tagungsleiter Stellvertreter des Ministers Alfred Wunderlich:

Liebe Kollegen!

Zu unserer großen Freude ist eben der Stellvertreter des Vorsitzenden des Ministerrates, unser Fritz Selbmann, eingetroffen. (Beifall.)

Wir danken ihm für sein Erscheinen und glauben, daß damit die Bedeutung unserer Werkleiertagung besonders unterstrichen wird.

Werkleiter Netz, VEB Zeiß Ikon, Dresden:

Genossen und Kollegen!

Es ist gestern auf unserer Tagung insbesondere ganz richtig herausgestellt worden, daß es nicht nur wichtig ist, die neuesten und die besten Geräte zu entwickeln, sondern daß es darüber hinaus notwendig ist, diese Geräte mit den modernsten Verfahren in der besten Qualität herzustellen.

In diesem Zusammenhang möchte ich die Aufmerksamkeit auf Fragen lenken, die für den Bereich der Feinmechanik beachtet werden müssen:

1. Wir haben für die Feinmechanik in der Republik nicht genügend oder kaum Fertigungsmaschinen zur Verfügung. Die Messen im vorigen und in diesem Jahr zeigten eine hervorragende Entwicklung des Werkzeugmaschinenbaues in unserer Republik, aber für unsere Fertigung, für die Herstellung der kleinen und kleinsten Teile bei größter Genauigkeit ist kaum eine Maschine zu finden.

Ein Beispiel:

Das Gehäuse unserer Contax hat zirka 70 Bohrungen mit einem Durchmesser von 0,7, 0,8, 1,0 und 1,2 Millimeter. Es gibt hierfür keine Bohrwerke, es gibt hierfür keine Bohrköpfe — sondern mit einfachsten Bohreinrichtungen, zum Teil im Betrieb selbst entwickelt, sitzen die Mädel und bohren mit Gefühl Loch für Loch. Die Bohrköpfe, die wir in der Republik bekommen, sind 5 bis 10 kg schwer und für unsere Arbeiten nicht zu gebrauchen.

Ich denke, daß man hier grundlegend neue Wege gehen muß. Warum kann man hier nicht ebenfalls zu einem Bohrwerk kommen, das automatisch arbeitet?

Jawohl, die Kolleginnen arbeiten mit ausgezeichnetem Geschick und mit viel Übung, aber in der siebenten oder achten Stunde haben sie nicht mehr das Gefühl für die kleinen Bohrungen wie in den ersten Stunden der Schicht.

Wir brauchen also für diese Arbeit Maschinen, die ein Mädel mit einem Finger bedienen kann. Und diese Maschinen gibt es fast nur in Westdeutschland und in der Schweiz. Sie sind in unserer Republik vollkommen ungenügend entwickelt.

Eine weitere Frage ist die der Hochfrequenzhärtung. Diese ist in unserer Republik entwickelt — aber wir härten Hunderttausende Teile im Verschleißbau von einer Größe von nicht mehr als zwei Millimeter im Ausmaß. Hier gibt es keine Einrichtungen, keine Vorrichtungen. Wir stellen uns vor, daß man die Filmmagazine mit Hilfe der Hochfrequenzhärtung automatisch härten könnte. So aber kann man sehen, daß nach wie vor diese Härtung — ich möchte sagen wie in der mittelalterlichen

Ahlfeld, Zeiss-Industrieläden, Berlin:

Genossen, Kollegen, Herr Minister!

Der Herr Minister Wunderlich forderte gestern auch die Industrieläden auf, zu den derzeitigen Problemen Stellung zu nehmen. Wenn ich als Leiter des Zeiss-Industrieladens für Foto, Kino und Optik, Berlin, daraufhin das Wort ergreife, so müssen sich meine Ausführungen selbstverständlich auf Absatzfragen kommerzieller Erzeugnisse, also auf die sogenannten Massenbedarfsgüter, beschränken. Im grundsätzlichen sind unsere Aufgaben festgelegt und bekannt. Sie ergeben sich daraus, daß die Absatzformen unseres Produktionsministeriums unmittelbar in der Sphäre des Einzelhandels liegen. Wir haben also die direkte Berührung mit der Bevölkerung, die die Erzeugnisse unserer Betriebe kauft und ihren Gebrauchswert und ihre Güte beurteilt.

Das verpflichtet dazu, eine ausreichende fachliche und kaufmännische Besetzung der Industrieläden vorzunehmen und dadurch die Voraussetzung zu schaffen, daß eine Auswertung der Arbeit erfolgt, die dann den betreffenden Produktionsbetrieben unmittelbar oder mittelbar über die kompetenten Stellen des Fachministeriums und des DAMW zugeht. Die Industrieläden haben also das beste Werkzeug der Marktanalyse des Inlandmarktes für Massenbedarfsgüter zu sein.

Natürlich kann man nicht die Marktlage in Leipzig oder in der Berliner Stalinallee für die gesamte DDR verallgemeinern. Solange die HO und der Konsum ihre Aufgaben in fachlicher Richtung noch nicht genügend erfüllen, wird es nötig sein, auch in solchen Gebieten unserer Republik Industrieläden einzurichten, deren ökonomische Struktur gegenüber Berlin oder Leipzig wesentlich unterschiedlich ist.

Die Auswertung der Verkaufstätigkeit der Industrieläden darf sich aber nicht auf Berichte beschränken. Vielmehr müssen die besten Fachkräfte der Industrieläden mit den Produktionsbetrieben in stetem und engem Erfahrungsaustausch stehen. Sie müssen sich zur Verfügung stellen, um in den Arbeitskreisen, den Fachgruppen und den Prüfstellen des DAMW die Interessen des Einzelhandels und damit die der Bevölkerung zu vertreten. Insbesondere sollten sie Gelegenheit erhalten, zu den geplanten Neuentwicklungen frühzeitig Stellung zu nehmen und womöglich selbst Anregungen hierzu zu geben. Natürlich sind die Mitarbeiter des Handels keine Konstrukteure, keine F- und E-Spezialisten und keine Technologen. Das soll man nicht von ihnen verlangen. Aber als förderliche Kritiker und Mittler der Wünsche der Käufer sollen sie wirken. Die Mitarbeiter der Industrieläden sind auch die Initiatoren der gemeinsamen fachlichen Arbeit des gesamten staatlichen und genossenschaftlichen Handels, einschließlich des Außenhandels. Damit wird letztlich der Weiterentwicklung unserer Produktion gedient.

Die Kritik der Erzeugnisse und die Forderungen in bezug auf Güte, Formgebung, Farbe und Ausstattung sind im Grunde beim Außenhandel die gleichen wie beim Binnenhandel. Die auf unsere Initiative veranlaßten Gütekonferenzen auf dem Fotosektor zwischen Handel und Produktion haben schon gute Erfolge gezeigt und werden dies noch fühlbarer tun. Dies allerdings als Industrie kontra Handel oder umgekehrt interpretieren zu lassen, lehnen wir ausdrücklich ab. Wir erreichen die Ziele nur in gemeinsamer, gut kollegialer Zusammenarbeit.

Das Beispiel des erfolgreichen sogenannten Verschlusskollektivs sämtlicher Fotobetriebe als Folge einer solchen Gütekonferenz mit dem Handel erscheint uns als guter Weg, gemeinsame Sorgen einer Produktionsparte in überbetrieblicher gemeinsamer Arbeit zu lösen.

Überhaupt erscheint es uns notwendig, allenthalben eine bessere Zusammenarbeit zu fördern, wie innerhalb der gleichen HV zwischen Betrieben mit gleichartiger Erzeugung, innerhalb verschiedener HV bezüglich branchengleicher Erzeugnisse, wie das bei der Produktion zusätzlicher Massenbedarfsgüter in Erscheinung tritt und nicht zuletzt zwischen verschiedenen Ministerien.

Der Zweck der Schaffung der Industrieläden kann nur erreicht und ihre Aufgabe kann nur erfüllt werden, wenn eine wirklich operative Zusammenarbeit zwischen dem Ministerium, der Produktion und dem Ministerium für Handel und Versorgung aufgenommen und durchgeführt wird.

Wenn das Ministerium für Handel und Versorgung lieber heute als morgen die Industrieläden übernehmen möchte, so mag das als Bestätigung für unsere richtige Arbeit angesehen werden, aber dazu ist es noch solange zu früh, wie HO und Konsum ihre Handelstätigkeit noch nicht durch Spezialisieren ihrer Verkaufsstellen und Sicherstellung der fachlichen Belange auf breiter Front genügend wirksam verbessert haben. Vorerst sollen und wollen die Industrieläden zu ihrem Teil dazu beitragen, daß unsere einschlägigen Erzeugnisse verbessert, modernisiert und den Bedarfwünschen entsprechend wieder den Zustand der Weltspitzenklasse haben. Moderne und formschöne Geräte bieten der Bevölkerung den notwendigen Anreiz zur Kauflust und gestatten ihren Erwerbern eine reine Besitzerfreude. Das ist das Entscheidende.

Allerdings kommt der Preispolitik dabei eine hohe Bedeutung zu. Die werktätigen Käufer beurteilen die Angebote mehr und mehr nach ihrem tatsächlichen Gebrauchswert. Sie erwarten ein vollwertiges Äquivalent für ihr erarbeitetes Geld. Hier ist in erster Linie ein wesentlich erweitertes Warenangebot von Bedeutung, besonders bei Fotoapparaten. Bisher ist an neuen Geräten bzw. an Ausführungen, die der Spitzenklasse der Fotoapparate entsprechen, nicht viel im Handel zur Geltung gekommen, ausgenommen die hochwertigen Spiegelreflexkameras, die jedoch zum

Diese Unterstützung muß vor allem in der rechtzeitigen Übermittlung der Produktionsaufgaben sowie der Qualitätsanforderungen bestehen. Unsere Erfahrungen besagen, daß es mit dem Wettbewerb überall dort gut aussieht, wo die Meister gemeinsam mit den Gewerkschaftsfunktionären den Wettbewerb organisieren.

Man muß auch mit der bürokratischen Arbeit der Abteilungen Arbeit in den Betrieben schluß machen, um von den Wettbewerbsvorschlägen bis zum Wettbewerbsabschluß die Zeiten zu verkürzen. Es ist ein unhaltbarer Zustand, wenn die Abteilung Arbeit im Eisenacher Automobilwerk, auch bedingt durch die unkritische Haltung der Betriebsgewerkschaftsleitung in diesem Betrieb, zum Vorschlag der Technologen, zu Ehren der 3. Parteikonferenz je Technologen pro Wagen eine DM einzusparen — was im Jahr über eine Million DM ausmacht — eine Zeit vom 25. Januar bis 8. März benötigte, um diesen Vertrag abzuschließen.

Die höchste Zielsetzung im sozialistischen Wettbewerb ist der Massenwettbewerb um die Fahne des Ministerrates und um die Fahne des Fachministeriums. Aber es ist doch oft so, daß dieser Wettbewerb von den Gewerkschaftsleitungen und den Betriebsleitungen noch nicht zur Sache der Gesamtbelegschaft gemacht wird und oft noch eine rechnerische Auswertung des Betriebsergebnisses darstellt, ohne daß die Kollegen der Betriebe vollen Anteil am Wettbewerb nehmen.

Es gibt auch noch wenige Beispiele der Übertragung der besten Erfahrungen im Massenwettbewerb durch die Hauptverwaltungsleiter oder stellvertretenden Minister für ihre Produktionsbereiche. Es wird den Abteilungen Arbeit überlassen, und die verantwortlichen Leiter ihrer Bereiche stellen sich damit abseits vom Wettbewerb und nützen diese große Kraft zu wenig, um ihre Produktionsergebnisse zu verbessern.

Ein Beispiel der Verkennung dieser großen Kraft sind auch die ungenügende Behandlung des Massenwettbewerbes und besonders die Auseinandersetzungen darüber im Referat unseres Ministers.

Es muß auch das System der Förderung der Besten im Wettbewerb in der Prämierung für die Sieger im sozialistischen Wettbewerb verbessert werden, damit 75 Prozent des Direktorfonds von den 60 Prozent der vorgesehenen Mittel bei Planerfüllung auch an die Arbeiter ausgegeben werden, die materielle Werte schaffen. Es muß der Zustand überwunden werden, daß z. B. von 17 Betrieben der Hauptverwaltung Lok und Waggonbau 16 Betriebe diese Mittel im Jahre 1955 nicht voll an die Arbeiter herausgegeben haben und für andere Zwecke verwendeten.

Wir haben auch noch andere Formen des sozialistischen Wettbewerbs entwickelt. Das ist der Wettbewerb der Betriebe untereinander mit vergleichbarer Produktion.

So stehen z. B. je 3 Brigaden im Horchwerk Zwickau der Nockenwellen-, der Pleuelstangen- und der Kurbelwellenfertigung mit dem Phänomen-Werk Zwickau im Wettbewerb der vergleichbaren Produktion, wo sich sehr interessante Ergebnisse zeigten. So gibt es eine Rückwirkung des Wettbewerbs bis auf die Zulieferbetriebe der Rohlinge. Obwohl beide Betriebe die Rohlinge von Roßwein beziehen, bekommt Zittau die Rohlinge maßgerecht geliefert, während im Horchwerk eine Bearbeitung der Zwischenfelder notwendig ist, da Horchwerk Zwickau nicht auf maßgerechte Lieferung von Roßwein richtet. Die Arbeiter vom Horchwerk Zwickau werden nunmehr ebenfalls maßgerechte Nockenwellen verlangen und damit die Fertigungszeit verringern.

Vom Waggonbau Ammendorf stehen vier Brigaden Isolierer und Lackierer mit Waggonbau Görlitz im Wettbewerb. Die ersten Ergebnisse zeigen die Unterschiedlichkeit in den Vorgabezeiten, die im Wettbewerb ausgeglichen werden. Die Auswirkungen liegen schon jetzt klar auf der Hand, da es zur Verbilligung der Erzeugnisse führt.

Die Brigaden der Pleueelfertigung vom Automobilwerk Eisenach und Motorenwerk Karl-Marx-Stadt kämpfen um die höchste Güteklasse, um Senkung der beeinflussbaren Kosten und um Erhöhung des Anteils der TAN am Produkt. Auch dort wird die weitere Arbeit bessere Betriebsergebnisse hervorrufen.

Diese Beispiele zeigen, daß der Wettbewerb auf der Basis der vergleichbaren Produktion eine wertvolle Hilfe bei der Senkung der Kosten und der Steigerung der Arbeitsproduktivität ist. Den gegenseitigen Besuch der Betriebe durch Arbeiterbrigaden müssen wir deshalb auf jede Weise fördern; denn diese Form des Massenwettbewerbes führt, wenn sie vernünftig organisiert wird, zu positiven Ergebnissen.

Die zweite Form des Wettbewerbes, die wir organisiert haben, ist der Wettbewerb an den Objekten. So sind wir jetzt dabei, zur Erreichung der Güteklasse „S“ am „Wartburg“ einen Wettbewerb mit den Zulieferbetrieben der Fahrzeugelektrik zu organisieren, welche bisher nur ein einziges Gütezeichen der Sonderklasse in ihren Betrieben besitzen.

Dieser Wettbewerb wird sich demnach im Schwerpunkt auf die Erreichung der höchsten Qualität und des Wettbewerbs der Brigaden um den Titel „Ausgezeichnete und beste Qualität“ orientieren.

Ich denke, daß wir alle Voraussetzungen haben, um die großen Aufgaben im zweiten Fünfjahrplan zur Einführung der neuen Technik und der damit verbundenen Steigerung der Arbeitsproduktivität mit unseren Metallarbeitern zu lösen. Wir müssen nur gemeinsam unter Führung der Partei der Arbeiterklasse mit Hilfe des sozialistischen Wettbewerbs an die Lösung dieser Aufgaben herangehen. (Beifall.)

Unsere Partei hat den wichtigen Beschluß gefaßt, im 2. Fünfjahrplan den 7-Stunden-Tag in der Industrie einzuführen. Dieser Beschluß hat ohne Zweifel große Freude unter den Arbeitern ausgelöst. Die Arbeiter sagen, an uns soll es nicht fehlen, wenn es darum geht, mit der Einführung einer neuen Technik die Arbeitsorganisation so zu verbessern, daß das Überstundenunwesen entfällt, um auch in dieser Beziehung Voraussetzungen für den verkürzten Arbeitstag zu schaffen.

Man muß also mit den bei uns auftretenden Verlusten an Arbeitszeit Schluß machen. Das bedeutet, daß die Wirtschaftsfunktionäre in erster Linie ihre Verantwortung darin sehen, daß der Betrieb normal, rhythmisch, reibungslos arbeitet. Dazu gehört, daß sich der Wirtschaftsfunktionär nicht nur mit der Technik und mit der Organisation der Produktion befaßt, sondern auch unmittelbar mit dem sozialistischen Wettbewerb, das heißt mit den Menschen befaßt und für ihre Bedürfnisse ein feines Gehör hat. Dabei kommt es darauf an, daß er selbst die Verbindung zu den Menschen, zu der Partei, zu den Gewerkschaften und der FDJ sucht, ohne darauf zu warten, daß diese Organisationen die Verbindung mit ihm aufnehmen. Ich denke, das ist noch eine große Lücke in unserer Arbeit, die bereits bei der Leitung des Ministeriums beginnt. So wurde die Quartalsprämierung des ingenieur-technischen Personals geändert, ohne vorher mit der Partei und den Gewerkschaften gründlich darüber zu beraten. Daß aber die Gewerkschaften ihnen mithelfen, den Plan zu erfüllen und die Massen zu neuen Produktionserfolgen zu begeistern, das wird dabei oft vergessen.

Die Partei lenkt schon seit Jahren die Aufmerksamkeit auf die mobilisierende Rolle der Produktionsberatungen. Diese sind doch das wichtigste Zentrum für die Ausarbeitung technisch-organisatorischer Maßnahmen, die eine Steigerung der Arbeitsproduktivität, eine Senkung der Selbstkosten, die Ermittlung von Reserven für die weitere Verbesserung des materiellen Wohstandes der Werktätigen gewährleisten. Es werden aber oft noch Pläne der technisch-organisatorischen Maßnahmen, der Normenarbeit erarbeitet, ohne diese in den Produktionsberatungen vorher zur Diskussion zu stellen und ihnen Leben zu verleihen.

Der Diskussionsbeitrag des Werkleiters Kollegen Markgraf von MIHOMA Leipzig zeigt uns diesen Zusammenhang nicht auf. Wenn man nicht wüßte, daß dort die Partei und die Gewerkschaft eine aktive Arbeit bei der Erarbeitung neuer technisch begründeter Arbeitsnormen geleistet hätten, könnte es den Anschein erwecken, als ob diese Aufgabe ohne das Einwirken der gesellschaftlichen Kräfte vonstatten gegangen wäre.

In gut organisierten und regelmäßig durchgeführten Produktionsberatungen haben doch die Wirtschaftsfunktionäre, die Gewerkschafts-

und Parteifunktionäre Gelegenheit, mit den Neuerern und den Arbeitern alle Fragen, die dem Fortschritt des Betriebes dienen, zu beraten. Es ist deshalb die unmittelbare Pflicht eines jeden leitenden Wirtschaftsfunktionärs, aktiv an den Produktionsberatungen teilzunehmen, die Vorschläge der Arbeiter, des ingenieur-technischen Personals aufmerksam entgegenzunehmen und diese Vorschläge in die Tat umzusetzen. Wer das nicht beachtet und nicht mit den Arbeitern berät, wird ohne Zweifel viel einbüßen. Kein einziger Leiter kann fruchtbringend arbeiten, wenn er nicht eng mit den Massen verbunden ist und sich nicht auf sie stützt.

Die mächtige Quelle, die es ermöglicht, nicht nur die Erfüllung, sondern auch die Übererfüllung der überaus wichtigen im zweiten Fünfjahrplan hinsichtlich der raschen Steigerung der Arbeitsproduktivität gestellten Aufgaben zu sichern, ist die nie erlahmende Initiative der Massen, die im sozialistischen Wettbewerb in Erscheinung tritt.

Die Besonderheit des sozialistischen Wettbewerbs besteht jetzt darin, daß die Wettbewerbsteilnehmer die moderne Technik meistern, veraltete Fertigungsmethoden ändern, die Produktion vervollkommen, vorhandene Reserven erschließen und auf dieser Grundlage die Produktion mit geringstem Zeitaufwand steigern, die Qualität der Erzeugnisse erhöhen und die Selbstkosten senken.

Man kann sagen, daß die sozialistische Organisation der Arbeit ihre Vollendung im sozialistischen Wettbewerb findet.

Obwohl in allen Betriebskollektivverträgen Verpflichtungen zum sozialistischen Wettbewerb enthalten sind, gibt es noch große Mängel bei der Durchführung des Wettbewerbes. Einer der Hauptmängel ist dabei bereits im Referat schon aufgezeigt worden: die mangelhafte Planaufschlüsselung, um für die Leninsche Forderung zur Publizität und Vergleichbarkeit des Wettbewerbes zu sorgen. Diese Aufgabe wurde bisher unzureichend gelöst, unzureichend deshalb, weil ungenügende Anstrengungen zur Planaufschlüsselung gemacht wurden und noch Wirrwarr in der Organisation der Produktion besteht. Es gibt Brigaden, die gar keine sind und Wettbewerbsauswertungen ohne konkrete Vergleichbarkeiten festlegen. Ich denke, das Kriterium einer Brigade ist die Möglichkeit der Planaufschlüsselung durch den Bereichsleiter. Die Meisterbereiche müssen den aufgeschlüsselten Plan für ihren Meisterbereich haben; denn gerade der Meister spielt bei der Entwicklung des Wettbewerbes im Betrieb eine ausschlaggebende Rolle.

Um die Meister zu befähigen, diese Aufgaben richtig zu lösen, müssen ihnen die Werkleitungen die notwendige Unterstützung geben, die es ihnen durch die Schaffung technisch organisatorischer Voraussetzungen ermöglicht, den Arbeitern zu helfen, konkrete Verpflichtungen einzugehen und diese zu erfüllen.

in der Einbeziehung unserer Werktätigen in unsere großen Aufgaben ohne Zweifel schon große Erfolge zu verzeichnen. Es gibt aber auch in unserer gemeinsamen Arbeit noch entscheidende Mängel zu überwinden.

Wir haben z. B. im Bereich des Ministeriums für Allgemeinen Maschinenbau zu verzeichnen, daß die Zahl der Verbesserungsvorschläge im Verhältnis vom Jahre 1954 zum Jahre 1955 zurückging. Allerdings ist — und da ragt der Allgemeine Maschinenbau von allen heraus — der volkswirtschaftliche Nutzen gestiegen. Wir sind aber der Meinung, daß die Anzahl der Vorschläge sowie der Nutzen gleichermaßen steigen muß.

Das heißt, daß wir immer mehr Menschen in das Rationalisatoren- und Erfindungswesen einbeziehen müssen. Die Ursache des Zurückgehens der Anzahl der Vorschläge auf dem Gebiet des Verbesserungs- und Vorschlagswesens scheint uns darin zu liegen, daß die Werkleitungen und Gewerkschaften es zulassen, daß die Büros für Erfindungswesen noch zuviel papierne Arbeit mit den Menschen betreiben. Das drückt sich darin aus, daß den Arbeitern auf einem Blatt Papier solche Antworten überreicht werden wie: „Wir bedauern, Ihren Vorschlag ablehnen zu müssen“ oder „Ihr Vorschlag kann nicht realisiert werden, weil das Produkt ausläuft.“ Es muß aber so sein, daß von den Büros für Erfindungswesen aus eine lebendigere Arbeit mit den Neuerern der Produktion geleistet wird, daß sie die Initiative der Arbeiter würdigen, entsprechende Orientierung auf bestimmte Aufgaben in der Produktion geben und sie zu weiteren Einreichungen für die Verbesserung des Arbeitsprozesses anspornen. Das ist die Aufgabe der Betriebsleiter mit ihren BfE und den Gewerkschaften. Vielleicht wäre es richtiger, den Entscheid des BfE den Meistern zu übertragen, daß diese mit den Arbeitern darüber sprechen. — Die Meister sind in der Lage, technologisch das klarzustellen und die Arbeiter in den Produktionsberatungen zu weiteren Vorschlägen anzuspornen.

Wir haben solche Vorstellungen, daß wir uns gemeinsam Gedanken machen, wie wir erreichen können, den volkswirtschaftlichen Nutzen des Verbesserungs- und Vorschlagswesens um 25 Prozent zu erhöhen, also innerhalb des Ministeriums für Allgemeinen Maschinenbau und unserer Organisation eine klare Zielstellung für das Jahr auszuarbeiten, die Prüfdauer der Vorschläge auf 14 Tage zu senken und die Bearbeitungszeit bis zur Einführung in die Produktion, wo keine längere Entwicklungsarbeit notwendig ist, auf 4 Wochen zu reduzieren.

Auf dem Gebiet der Neuerermethoden haben wir ohne Zweifel große Erfolge erzielt. Das Zentrale Zerspanungsaktiv hat auch wirksam geholfen, daß in vielen Betrieben die 4 Neuerermethoden obligatorisch eingeführt wurden. Betrachtet man das aber in der Tiefe, so muß man fest-

stellen, daß das Zentrale Zerspanungsaktiv mit seiner ohne Zweifel guten Arbeit die Verantwortung der Hauptverwaltungen und der Betriebsleitungen für ihre Arbeit bei der Einführung der Neuerermethoden abgelenkt hat. Wir haben uns in der Vergangenheit vielleicht zu stark auf die Einführung der 4 obligatorischen Neuerermethoden orientiert und haben an Breite in der Einführung der Neuerermethoden verloren, da die Techno-



logie im Maschinenbau nicht nur diese 4 Methoden zuläßt, sondern es fast in jedem Betrieb eigene Neuerermethoden gibt, die durch die Hauptverwaltungen ihrer Nützlichkeit und Bedeutung entsprechend durch Erfahrungsaustausch ihre Verbreiterung finden müssen.

Was man aber auch ungenügend beachtet, ist die Tatsache, daß man erst mal die Meister in die Neuererbewegung einbezieht. Dann klappt auch die Sache praktisch besser. Die Meister haben die Aufgabe, daß die Kraft des Beispiels von einem moralischen zu einem obligatorischen Vorbild wird. Deshalb sollte man auf dem Meistertag mehr praktische Vorführungen der Neuerermethoden durchführen und dabei auch unsere deutschen Neuerermethoden nicht vergessen.

tragspartner DHZ M nicht nur wegen Nichteinhaltung der Verträge ein Vertragsverfahren eingeleitet, sondern gleichzeitig Schadenersatzklage über die nachweisbaren Kosten von mehr als 100 000 Mark eingeleitet.

Es ist uns klar, daß wir durch dieses Verfahren keine volkswirtschaftlichen Werte schaffen. Es soll vielmehr dazu dienen, zu klären, wer die Verantwortung für den Schaden hat und ihn demzufolge tragen muß und damit gleichzeitig die Gesellschaft künftig vor weiteren solchen Schäden zu bewahren. Eigenartig berührt uns, daß Kollege Dr. Kaiser, Mitglied des Staatlichen Vertragsgerichtes, Berlin, sich mit Schreiben vom 3. Februar 1956 bemüht, unsere berechnete Forderung durch einen faulen Kompromißvorschlag abzutun. Inzwischen ist auch das Verfahren entschieden, das heißt, wir sind abschlägig beschieden worden.

Wir erhalten keinen Schadenersatz und können obendrein noch zwei Drittel der Kosten tragen.

Damit werden wir nicht einverstanden sein und hoffen, daß diese für den Maschinenbau so allgemein wichtige Entscheidung geändert wird. Das erfordert, daß wir diesen Präzedenzfall bis zum Ministerrat durchkämpfen (Beifall).

Ebenso muß mit den Produktionsbefehlen der Ministerien an die Walzwerke, die Walzprogramme rücksichtslos zugunsten einer bestimmten Schwerpunktaufgabe umzustellen, Schluß gemacht werden. Diese — ich möchte sagen — staatlich konzessionierte Verletzung des Vertragssystems macht das ganze Vertragswesen illusorisch, legt ganze Industriezweige lahm und schafft durch administrative Lösung eines Schwerpunktes eine Vielzahl anderer Schwerpunkte, deren Beseitigung unserem Staat riesige Summen kostet.

Richtig und verantwortungsbewußt gehandelt wäre für solche außergewöhnlichen Engpässe, unter Vermeidung einer umfassenden Störung zahlreiche Betriebe zu wählen und nicht den Weg des geringsten Widerstandes „ohne Rücksicht auf Verluste“ zu beschreiten.

Die Hemmung der Produktion durch solche Produktionsbefehle z. B. haben für den Traktoren- und Landmaschinenbau besonders große Auswirkungen, größer als in anderen Industriezweigen. Sie kosten uns nicht nur eine Kampagne, ein ganzes Jahr, sondern verzögern die sozialistische Umgestaltung der Landwirtschaft, haben also besonders große politische Auswirkungen. Daran sollte jeder denken, der ein solches Hemmnis auslöst oder duldet.

An diesen Beispielen ist wohl hinreichend aufgezeigt, wie falsch es wäre, über die in den Betrieben auftretenden objektiven Schwierigkeiten hinwegzusehen.

Ich schlage deshalb vor, daß alle Betriebe beauftragt werden, herauszuarbeiten, welche Werte der Volkswirtschaft durch objektive Hemm-

nisse subjektiver Natur verloren gingen, diese Verluste in den einzelnen Industriezweigen zusammengefaßt und analysiert werden, um hieraus auf Ministeriumsebene eine Aufgabenstellung zur grundlegenden Verbesserung der Arbeit der staatlichen Organe zu entwickeln und damit dieses Loch in unserem Staatshaushalt endgültig zu verstopfen.

Wir müssen alle Möglichkeiten der Steigerung der Arbeitsproduktivität ausschöpfen und die Akkumulationsquellen der sozialistischen Industrie zum Fließen bringen, und zwar allseitig, damit z. B. die Einführung des Siebenstundentages, der Vierzigstundenwoche, einer spürbaren Rentenerhöhung sehr schnell verwirklicht werden können als besonders sichtbarer Beweis der Richtigkeit unseres politischen und wirtschaftlichen Weges.

Wir Traktoren- und Landmaschinenbauer haben beschlossen, zur Organisation der Lösung der vor uns stehenden gewaltigen Aufgaben in allen Betrieben unseres Industriezweiges ökonomische Parteikonferenzen durchzuführen, Parteikonferenzen, von denen die revolutionäre Kraft zur Mobilisierung aller unserer Menschen und deren Einbeziehung in die Lösung dieser Aufgaben ausgeht. Ich bin der Meinung, daß eines der Ergebnisse unserer Tagung der Beschluß der Durchführung ökonomischer Parteikonferenzen im gesamten Allgemeinen Maschinenbau sein müßte.

Abschließend kann ich sagen: Wir kämpfen in unserem Betrieb mit aller Kraft um die Erfüllung der uns gestellten Aufgaben, damit wir vor unserer Partei, vor unserem Arbeiter-und-Bauern-Staat, vor unserem Volk und vor uns selbst bestehen können (Beifall).

Heinz Meyer, Zentralvorstand IG Metall.

Liebe Kollegen!

Gestatten Sie mir, zu Beginn meines Diskussionsbeitrages, allen Teilnehmern der heutigen Werkleitertagung die herzlichsten Grüße des Sekretariats des Zentralvorstandes der IG Metall im FDGB zu übermitteln.

Wir sind uns alle klar darüber, daß die gestern gewürdigten großen Leistungen der Metallarbeiter im 1. Fünfjahrplan und die von der Partei der Arbeiterklasse gestellten großen Aufgaben im 2. Fünfjahrplan nur gelöst werden können, wenn wir alle Werktätigen in diesen Kampf einbeziehen.

Mein Kollege Vorredner, Kollege Brömel, Werkleiter von BBG Leipzig, hat das als erster Diskussionsredner hier sehr ausdrucksvoll zum Ausdruck gebracht. Und seine Vorschläge, denke ich, sollten allgemeines Interesse finden und zum Beschluß der Werkleitertagung erhoben werden, weil wir mit den ökonomischen Konferenzen die werktätigen Massen zum Kampf um unsere Planerfüllung am wirksamsten einbeziehen. Wir hatten

DHZ Metallurgie nur auf Zufälligkeit abgestellt; denn 80 Prozent aller Lieferungen wiesen einen Terminverzug von Monaten auf, während 24 Prozent des Walzmaterials — vor allem bei feinem Stabstahl — überhaupt nicht geliefert wurden.

Was das für die Produktion bedeutet, wenn der feine Stabstahl nahezu in alle Geräte und viele Ersatzteile eingeht, liegt auf der Hand. Wir haben jedoch nicht kapituliert, sondern in dem festen Willen, den Produktionsplan trotzdem zu erfüllen, alle Möglichkeiten ausgeschöpft, die Materialdecke zu schließen. Das ist das Positive gegenüber den Vorjahren, wo wir uns von solchen Erscheinungen noch erdrücken ließen. Nicht abwenden konnten wir dagegen, daß uns der Kampf um die Schließung der Materialdecke ungeheuer viel kostete. Im Jahre 1955 wurden dadurch 1043 Materialausweichlösungen notwendig. Wir haben Hunderte von Tonnen Material umgewalzt, auf andere Profile gehobelt, Flachmaterial aus Platinen und Blechen gebrannt, aus Blechen geschnitten, Rundmaterial geschält oder ziehen lassen usw. Wir wichen auf andere Abmessungen aus mit den Begleiterscheinungen konstruktiver Umänderungen, Werkzeugänderungen usw., abgesehen davon, daß Kleinstmengen von Material über Hunderte von Kilometern per LKW zusammengetragen werden mußten. Nur so konnten wir unseren Produktionsplan erfüllen. Im Jahre 1956 ist das noch viel schlimmer; denn schon im ersten Quartal 1956 waren 667 Ausweichlösungen bei Walzmaterial notwendig. Die Erfüllung des ersten Quartals bedingte damit wiederum die Aufwendung enormer, nicht geplanter finanzieller Mittel.

Wir haben damit eine ungeheure Verschwendung von lebendiger und vergegenständlichter Arbeit getrieben, also genau das Gegenteil von dem getan, was die sozialistische Wirtschaft gegenüber der kapitalistischen Wirtschaft auszeichnet. Diese Materialverschwendung war natürlich auch nicht ohne negativen Einfluß auf die vollgültige Wirkung der in unserem Betrieb entwickelten Bewegung zur Schaffung technisch begründeter Materialverbrauchsnormen, die uns eine Einsparung von Walzmaterial in Höhe von 285 t brachte. Die Auswirkungen dieser Vertragsverletzungen im Betrieb sind ungeheuer.

Die Umarbeitungen sind nicht geplant und diese nicht geplanten Arbeiten bedingen Überschreitung des Arbeitskräfteplanes und damit Überschreitung des Lohnfonds. Die Produktion läuft stoßweise; denn wegen der hohen Kosten ist der Entschluß, Material zu schälen, umzuwalzen usw. nicht leicht, weil das in Auftrag gegebene Material jeden Tag eingehen kann, aber niemand zu sagen vermag: Wann kommt das Material, und kommt es überhaupt?

Die Folge ist eine Massierung der Produktion auf das Monatsende, hierdurch Überplanbestände in Fertigerzeugnissen und unvollendeter Produk-

tion. Geht das Material später ein, gibt es Überplanbestände in Grundmaterial, zu einem bestimmten Zeitpunkt fehlt das zum Umwalzen verwendete Ausgangsmaterial und derselbe Prozeß beginnt von vorn. Der Abbau der Überplanbestände wird beeinträchtigt; es entstehen zwangsläufig neue Überplanbestände. Wir mußten außerplanmäßige Kredite in Anspruch nehmen, dafür die Zinsen bzw. an unsere Lieferanten Verzugszinsen bezahlen. Im Jahre 1955 haben wir etwa 400 000 DM als Verzugszinsen und Zinsen für Sonderkredite zusätzlich erarbeiten und aufwenden müssen.

Wir haben in unserem Betrieb den Grundtenor der Vorjahre: „Material fehlt“ nicht aufkommen lassen, betrachten es aber als unsere Pflicht, mit der gleichen Konsequenz um die Beseitigung solcher Hemmnisse zu kämpfen. Hiervon ausgehend, haben wir eine heftige Auseinandersetzung mit der DHZ Metallurgie und dem DIA Metall, zusammen mit unseren Arbeitern, geführt. Die DHZ Metallurgie stützt sich auf die vertragliche Bindung mit dem DIA Metall, der DIA Metall wiederum auf eine Kürzung der Importe durch die Staatliche Plankommission im Laufe des Planjahres 1955.

Wir konnten auch in dieser Auseinandersetzung nicht ergründen, ob die Staatliche Plankommission oder der DIA Metall oder die DHZ Metall oder alle drei Institutionen die Schuld tragen. Sollte die Staatliche Plankommission die Importe reduziert haben, ohne vorher eine anderweitige Materialdeckung zu sichern bzw. die Planaufgaben der Fertigproduktion analog dazu zu senken, hat das mit Planung nichts mehr zu tun, wie das einer unserer Arbeiter sagte.

Solche Fehler richten daher neben hohem materiellen auch großen ideologischen Schaden an. Das Vertrauen unserer Arbeiter zur Planwirtschaft überhaupt wird erschüttert, und in diesem speziellen Fall kommen Zweifel in die Vertragstreue unserer befreundeten Länder auf. Diese Zweifel konnten wir aber beheben, weil die Sowjetunion z. B. uns den im 4. Quartal fehlenden Federstahl als Vorauslieferung aus dem Jahre 1956 anbot, der DIA Metall sich aber vorher außerstande erklärt hatte, diesen Federstahl im Import unterzubringen.

Das Vertrauen der Belegschaft zur Werkleitung wird untergraben; denn die Werkleitung wird von der Belegschaft für den unrhythmischen Produktionsablauf, für die Nichterfüllung der zwingenden Forderung, den Plan auf die Brigaden aufzuschlüsseln, verantwortlich gemacht, und auch dafür, daß das im Kampf um die Rentabilität des Betriebes von der Belegschaft Erarbeitete zum Fenster hinausgeworfen wird.

Das dürfen wir nicht dulden! Wir haben keine zwei Disziplinen. Macht der Arbeiter Ausschluß, macht die Werkleitung Fehler, werden sie zur Verantwortung gezogen. Das verlangen wir auch gegenüber den Verantwortlichen anderer Institutionen. Wir haben deshalb gegen unseren Ver-

Ich komme jetzt zu einem anderen Problem: Die Bemühungen der Betriebe müssen jedoch auch eine entsprechende Unterstützung erfahren. Wenn wir — aus den Erfahrungen des ersten Fünfjahrplanes lernend — nunmehr mit aller Kraft die Verwirklichung der Ziele des zweiten Fünfjahrplanes organisieren und in Angriff nehmen, müssen wir auch bestimmten hemmenden Erscheinungen in der volkseigenen Wirtschaft entschieden den Kampf ansagen. Ich möchte diese Erscheinungen als „objektive Schwierigkeiten subjektiver Natur“ bezeichnen.

In seinem Referat auf der 25. Tagung des Zentralkomitees der Sozialistischen Einheitspartei Deutschlands stellte der erste Sekretär des Zentralkomitees, Walter Ulbricht, fest:

„Die unbefriedigende Arbeit vieler Betriebe ist hauptsächlich durch die Mängel in der Organisation der Produktion, durch den unrythmischen Produktionsausstoß, die schlechte materialtechnische Versorgung und die ungenügende Einführung der wirtschaftlichen Rechnungsführung bedingt.“

Diese Fragen möchte ich einmal von einer anderen als der üblichen Seite her beleuchten, der meiner Meinung nach bisher viel zuwenig Beachtung geschenkt wird.

In unserem Betrieb wurde nach dem schlechten Ergebnis des Jahres 1954, und zwar nach gründlicher Analyse unserer Schwächen, eine umfassende Bewegung zur Sicherung und Steigerung der Rentabilität unseres Betriebes u. a. durch ökonomische Parteikonferenzen eingeleitet. Unduldsamkeit und kompromißloser Kampf gegen alle den Plan störenden Faktoren von innen und außen wurden zum obersten Grundsatz. Das Ergebnis war, daß wir 1955 nicht nur unseren Produktionsplan, sondern auch unseren Finanzplan erfüllten.

Was hat sich aber gezeigt? Und hier komme ich auf den Kern meiner Ausführungen: Unsere Produktionserfolge konnten wesentlich größer sein. Wir hätten an unseren Arbeiter-und-Bauern-Staat im Jahre 1955 über eine Million Mark mehr abführen können, wenn uns die von außen auf den Produktionsablauf einwirkenden Faktoren erspart geblieben wären. Das ist ein ernstes Signal, aber ein nie beachtetes Signal, das einfach immer mit drohendem Finger: „Schafft erst mal im eigenen Betrieb selbst Ordnung, stellt eure eigenen Mängel und Schwächen ab!“ abgetan und im Keim erstickt wurde.

Ich bin der Meinung, wenn wir aus dem ersten Fünfjahrplan Lehren für den zweiten Fünfjahrplan zur allseitigen Verbesserung unserer Arbeit ziehen wollen, müssen wir mit solchen Gewohnheiten brechen.

In unserem Betrieb gingen dem Staatshaushalt über eine Million Mark verloren. Wieviel in jedem Betrieb, wieviel in der gesamten sozialistischen Industrie der Deutschen Demokratischen Republik? Das sind, wie

ich behaupte, Millionen über Millionen! Damit dürfen wir uns nicht mehr abfinden. Wir jedenfalls sind entschlossen, den Kampf auch gegen diese Hemmnisse unserer Entwicklung aufzunehmen. Diese öffentliche Kritik soll der Auftakt dazu sein.

Bisher wurde völlig übersehen, daß sich neben den eigenen Schwächen des Betriebes auch alle Schwächen und Fehler der Ministerien, der Außenhandelsorgane usw. — soweit sie mit der Produktion zusammenhängen — in den volkseigenen Betrieben letztlich als Produktionsstörungen, Verluste oder Mindererträge zeigen, d. h. in Mark und Pfennig ihren Niederschlag finden, ohne dort zu entstehen. Damit wird der Betrieb für die Summe aller Fehler und Schwächen verantwortlich gemacht, wird obendrein noch von denen kritisiert, die für einen Teil dieser negativen Auswirkungen verantwortlich zeichnen, und wird noch schärfer kritisiert, wenn er es auch nur wagt, objektive Mängel anzudeuten. Und dabei sind die meisten der „objektiven“ Schwierigkeiten des Betriebes subjektiven Ursprungs. Deswegen ist es falsch und schädlich, diese „objektiven“ Schwierigkeiten shamhaft zu ignorieren.

Das würde nämlich bedeuten: Vertuschung, Vogel-Strauß-Politik und damit Kapitulation gegenüber den Erscheinungen, die von außen störend auf unsere Planwirtschaft, auf die Produktion und die Rentabilität unserer volkseigenen Betriebe einwirken und weit entfernt von ihrer Entstehung zur Auswirkung kommen.

Wir haben bisher versäumt, die hierdurch bedingten Schäden klar in Mark und Pfennig auszudrücken, den Verantwortlichen die Quittung hierfür zu präsentieren und damit unseren leitenden Organen diese bisher ungenügend beachteten Verlustquellen ganz klar aufzuzeigen. Das ist umso notwendiger, als die schwerwiegenden Folgeerscheinungen in ihrem Ursprung schwer erkennbar sind und zu falschen Schlußfolgerungen führen.

Wir wissen, daß wir in der Übergangsperiode vom Kapitalismus zum Sozialismus, unter den Besonderheiten der Teilung Deutschlands, Schwierigkeiten zu überwinden haben. Wir als materialintensiver Betrieb haben um die Planerfüllung besonders schwer zu kämpfen. Das sind wir seit Jahren gewohnt, wollen auch nicht darüber lamentieren, uns aber auch nicht mit Störungen abfinden, die unnötig sind und sich jahraus, jahrein in den verschiedensten Formen wiederholen.

Ich möchte nachstehend von einer der Ursachen ausgehen, die unserem Staat über eine Million Mark kosteten und die Folgen für die Arbeit und die Wirtschaftlichkeit unseres Betriebes aufzeigen:

Der über die Kapazität unserer eigenen Walzwerke hinausgehende Bedarf an Walzmaterial wurde 1955 auf Import gelegt. Wenn auch dadurch die termingemäße Lieferung unserer Walzwerke besser geworden ist, waren die Walzmateriallieferungen trotz vertraglicher Bindung mit der

die Beseitigung der Wechselrichtung der Transporte tritt eine enorme Verkürzung der Transportwege ein. Die Transportkilometer reduzieren sich von jährlich 240 000 km auf 90 000 km.

Bei diesen Überlegungen spielte jedoch auch das Transportsystem eine Rolle. Schon durch die öffentlichen Verkehrsstraßen, die durch unser Werk laufen, und die verschiedensten Werkstraßen waren wir gezwungen, nach Wegen zu suchen, um von der flurgebundenen auf die flurlose Transportweise überzugehen.

Wir haben uns daher insbesondere über den Stand der Technik auf dem Gebiet des flurlosen Transportes einmal durch eingehendes Studium der internationalen Fachliteratur über das zweckmäßigste System informiert, und zum anderen haben wir die verschiedensten modernen Transportsysteme in der Praxis studiert. Es war dabei zu beachten, daß das zu wählende Transportsystem keine baulichen Veränderungen der vorhandenen Gebäude bedingte und jederzeit nach den Erfordernissen der Technologie umgebaut bzw. erweitert werden kann. Als das modernste auf diesem Gebiet erwies sich die flurlose Hängebahn- und Hängekrantechnik.

Die schon erwähnte technologische Neugliederung des Produktionsprozesses schafft die Voraussetzung, den innerbetrieblichen Transport, der sich gegenwärtig mittels Handzug und Maschinenzug vor allem über öffentliche Verkehrsstraßen erstreckt, großzügig zu mechanisieren. Durch Verwendung der flurlosen Hängebahn-Fördertechnik werden vorgekommene Materialfehlleitungen weitestgehend ausgeschlossen und die bis jetzt vorwiegend notwendige körperliche Handarbeit der Produktionsarbeiter fast vollständig beseitigt. Die bisher belasteten Werks- und öffentlichen Verkehrsstraßen werden zu 30 Prozent entlastet, so daß auch die bisherige Beeinträchtigung der Verkehrssicherheit beseitigt wird. Durch die neugeschaffenen Produktionszonen werden patentierte DEMAG-Einschielen-Hängebahnen eingeführt, welche an die störungsfreie Raumdcke der Werkstätten verlegt und mit Elektrofahrzeugen befahren werden.

Der Aufbau solcher Hängebahnen ist infolge seiner Systematik nicht an Hallenneubauten gebunden, sondern läßt sich in jeder schon bestehenden Halle und in jedem schon bestehenden Raum vornehmen. Durch die bestehende Baukastennormierung kann jederzeit eine Erweiterung oder Veränderung erfolgen. Der mögliche Einbau von elektrisch steuerbaren Schwenkweichen läßt Kombinationen am Streckensystem entstehen, die es gestatten, Materialien ohne jede Umhängung des Materials innerhalb des Transportflusses über weite Flächen zu transportieren und dabei gleichzeitig von Hängebahnen auf Hängekran oder umgekehrt zu wechseln.

Die geänderte Transportart gewährleistet eine flüssige Produktion vom Eingang des Grundmaterials bis zum Fertigungserzeugnis. Der Aufbau dieser Transporttechnologie ist in zwei Transportblocks geplant. Beide Blocks sind durch eine Hauptverkehrsstraße voneinander getrennt. Trotzdem wird die Verbindung dieser beiden Transportblocks ohne Beeinträchtigung des Verkehrs auf dieser Hauptverkehrsstraße geschaffen, und zwar durch einen Schaukelevator, der das Material durch einen vorhandenen Brückenbogen unter der Hauptverkehrsstraße weg befördert.

Des weiteren wird die Materialbeförderung von der Montagezone nach der farbbegebenden Zone durch einen mechanisch laufenden Kreisförderer übernommen, der jedoch nicht nur die Transportleistung übernimmt, sondern durch die Führung des farbzutauenden oder zu spritzenden Gutes direkt durch die Farbwanne oder durch die Spritzkabinen und durch den Infrarot-Lacktrockenofen bis in das Versandlager die Einsparung von etwa 32 Arbeitskräften ermöglicht.

Wir werden in Anwendung des modernsten bodenfreien Transportsystems im Rohmateriallager und Versand Hängekräne, in den Bearbeitungswerkstätten und Versand Hängebahnen, im Bereitstellungslager Stapelkräne, in der Taucherei und Spritzerei Kreisförderer verwenden und insbesondere hierbei von vornherein für die spätere Zukunft die Anwendung der Regeltechnik als nächste Stufe der Entwicklung ins Auge fassen.

Die bisherigen Kosten für den innerbetrieblichen Transport von jährlich 1,1 Millionen DM reduzieren sich um etwa 50 Prozent, so daß die Aufwendungen für den Aufbau der Hängebahnen, der Hängekräne, Stapelkräne usw. von etwa 700 000 DM in längstens zwei Jahren amortisiert sind.

Ich habe in meinen Ausführungen über unseren „Plan der Modernisierung unseres Betriebes“ nur eine Teilaufgabe herausgegriffen, um zu demonstrieren, wie wir an dessen Erarbeitung herangegangen sind.

Wir haben vor allen Dingen Wert darauf gelegt, in die Umgestaltung unseres Betriebes die schöpferische Kraft unserer ganzen Belegschaft einzubeziehen, um damit den Plan sowohl in seiner Gestaltung wie auch in seiner Durchführung zur Sache der ganzen Belegschaft zu machen. In zahlreichen Vorträgen mit Dia-Positiven wurde der Plan vor der gesamten Belegschaft mit spezieller Aufgabenstellung für die einzelnen Produktionsbereiche zur Diskussion gestellt und die hieraus resultierenden Vorschläge in den Plan eingearbeitet.

Dieser Plan der Modernisierung wird im Zuge der Erarbeitung unseres „Planes der neuen Technik“ eine weitere Bereicherung und Konkretisierung hinsichtlich der Art der maschinellen Ausrüstung auf Grund unserer Produktionsperspektive erfahren.

Ich möchte in meinem Diskussionsbeitrag im Rahmen dieser Konferenz den letztgenannten Teil der Aufgabe und hierbei insbesondere unsere Wege zur Lösung des allgemein interessierenden Transportproblems behandeln.

Wir haben uns zum Ziel gesetzt, bis zum Jahre 1960 die Eigenleistung des Betriebes ohne Erweiterung der Produktionsfläche auf mindestens 150 Prozent zu steigern und die Selbstkosten um mindestens 20 Prozent zu senken.

Zur Zeit sind wir mitten in der Vorbereitung einer ökonomischen Parteikonferenz, in deren Mittelpunkt unser Plan der neuen Technik steht.



Hierin wird das Wie der Lösung der vor uns stehenden Aufgaben, das Wie zur Erreichung des Endzieles festgelegt und an Hand von Jahr zu Jahr höher festzulegenden Kennziffern kontrolliert.

Mit einem Teil des Planes der neuen Technik, nämlich mit dem Plan der Modernisierung des Betriebes, beschäftigen wir uns bereits seit Ende 1954 in Auswertung des 21. Plenums. Dieser Teilplan der Modernisierung sieht vor, unseren Betrieb im Laufe des 2. Fünfjahresplans zu einem modernen Großbetrieb zu entwickeln. Das ist keine leichte Aufgabe. Unser Ma-

schinenpark ist veraltet. 70 Prozent aller Maschinen haben die Güteklasse 4 und 5, sind also über 40 Jahre alt. Der Betrieb ist ein Schulleispiel kapitalistischer Bauweise, der in seinem unorganischen Aufbau die Krisenhaftigkeit des Kapitalismus widerspiegelt mit allen sich daraus für die Produktion ergebenden Nachteilen. Die je nach der Konjunktur durchgeführten Erweiterungen der Produktionsfläche ohne Rücksicht auf das notwendige Mitwachsen der Nebeneinrichtungen, wie Lager, kulturelle und soziale Einrichtungen, lassen jede Ausrichtung auf eine organische Gliederung der Produktionswerkstätten zur Gewährleistung eines sinnvollen Materialflusses vermissen. Das weitläufige Werksgelände ist oben drein noch durch vier öffentliche Verkehrs- und sechs Werkstraßen in mehrere Teile getrennt. Durch den unorganischen Aufbau der Produktionswerkstätten zueinander müssen jährlich in verschiedenen Produktionsintervallen etwa 30 000 to Material kreuz und quer durch den Betrieb über 240 000 km bewegt werden.

Die Transporte werden in schwerer körperlicher Arbeit mittels Handtransportfahrzeugen, wie Dieseltraktoren, Eidechsen usw., also mehr oder weniger vollgültigen Transportmitteln, flurgebunden durchgeführt. Die Transportkosten sind dadurch enorm hoch und belaufen sich auf etwa 1,1 Millionen DM im Jahr.

Die Situation wird noch dadurch verschärft, daß die hierzu notwendigen Transportarbeiter im Zuge der Qualifizierung unserer Menschen weder jetzt noch in der Zukunft vorhanden sind und zur Durchführung des Transports Produktions-Grundarbeiter eingesetzt werden müssen. Alle Maßnahmen wie Einschleusung moderner Fahrzeuge usw. würden in unserem Falle Stückwerk bleiben und das Problem nicht in der Wurzel lösen. Deshalb begann die Erarbeitung unseres Planes der Modernisierung des Betriebes durch unsere Abteilung Betriebsorganisation unter Leitung von Ingenieur Trubig mit einer gründlichen Untersuchung der Entstehung des Betriebes, der jetzigen Fertigungsweise, der Ursachen des derzeitigen Zustandes und der Möglichkeiten einer grundlegenden Veränderung. Der hieraus entstandene Plan der Modernisierung unseres Betriebes verfolgt folgende Grundziele: Einmal technologische Neugliederung des Produktionsprozesses zur Erzielung eines sinnvollen Produktionsflusses, der weiteren Mechanisierung des innerbetrieblichen Transportwesens, Erneuerung der veralteten Teile des Maschinenparks und Beseitigung der schweren körperlichen Arbeit. Der vorgesehene systematische Aufbau einer vertikalen Werkstechnologie, die organische Verbindung der sich zuarbeitenden Abteilungen in der Gliederung Rohmaterialzone, Warmbearbeitungszone, Zone der mechanischen Bearbeitung, Groß- und Kleinmontagezone sowie farbgebende Zone mit zentralem Versandlager zwingt den Materialtransport — dem technologischen Prozeß folgend — ganz schematisch in eine Hauptrichtung. Durch

bestellt, deren Fertigung wir eigentlich abstoppen oder auslaufen lassen wollten.

Es sind auch hier Beispiele angeführt, daß man vielleicht dazu gezwungen wird, weil man die modernen Maschinen nicht bekommt; aber trotzdem ist dann eine solche Tendenz falsch, daß wir uns dann aus irgendwelchen momentanen Schwierigkeiten heraus wieder alte Drehmaschinen hinstellen, wo wir an sich Automaten benötigen.

Der Nationalpreisträger Moritz Schöbel hat hierzu ein Beispiel gebracht, daß man in Ilsenburg vier neue Drehbänke bestellte für die Magnetkranzfertigung. Als er den Betrieb überprüfte, stellte er fest, daß dort 16 solche Drehbänke stehen, und weil vier überaltert sind, will man einfach vier neue hinzunehmen. Begründung: Ersatzhaltung, gewohnte Bedienung, weil der technologische Ablauf darauf eingestellt ist usw.

Er hat ausgearbeitet, daß man mit zwei Magko-Automaten diese 16 Drehbänke ersetzen könne und daß bei dreischichtigem Einsatz dann die entsprechenden Drehbänke frei werden und auch Arbeitskräfte. Würde man diese Bänke innerhalb des Industriezweiges umsetzen, würde sich dann andernfalls eine ähnliche Investition überflüssig machen. So spart man nicht nur Geld, sondern auch die Anzahl der Maschinen wird verringert.

Dieses Beispiel scheint mir typisch zu sein, und wir sollten in unseren Betrieben auch einmal nachsehen, ob sich nicht auch bei uns ähnliches tut.

Wie gesagt, dieser Sprung von 1955 zu 1956 im Werkzeugmaschinenbau kann von uns einfach nicht allein bewältigt werden.

Wir haben daher die große Bitte, daß man erst mal diese Maschinen, die man schon bestellt hat, überprüft, ob sie wirklich dem Zweck dienen, ob man nicht durch Umstellung irgendwo Automaten einstellen kann und dann die anderen Maschinen dorthin bringt.

Die zweite Bitte ist, Einzeckmaschinen zu schaffen, und sie nach Möglichkeit selbst zu fertigen. Wir sind gern bereit, durch Beistellung von Zeichnungen oder sonstige Hilfe dort mit einzusteigen. Aber wir bringen es nicht fertig, im Augenblick diese Anforderungen zu schaffen.

Wir haben im Anfang des Jahres ein Minus von 1 200 000 Maschinenstunden schon allein in der WMW gehabt. Wir haben große Aktionen in unseren eigenen Betrieben gestartet, um überall die freie Maschinenkapazität zur Kooperation heranzuziehen, und es ist uns auch gelungen, einen großen Teil Stunden unterzubringen. Auch hier wäre die Möglichkeit, Ihren Maschinenpark im Allgemeinen Maschinenbau weitgehend zu nutzen, wie wir uns ja auch in einigen Betrieben bereit erklärt haben, für ihre Rechnung Einzeckmaschinen zu bauen, da, wo es möglich ist. Ich denke, daß gerade diese schwierige Aufgabe der Bereitstellung modern-

ster Maschinen für den Maschinenbau vor dem Export vorrangig sein muß. Daß wir aber den Hinweis des Kollegen Kerber nicht außer acht lassen können, nämlich: wir können nicht mehr importieren als wir exportieren. Und exportieren kann die Deutsche Demokratische Republik in erster Linie hochmoderne Werkzeugmaschinen, weil die auf dem Markte gefragt sind.

Ich glaube, Kolleginnen und Kollegen, daß wir, Schwermaschinenbau und Allgemeiner Maschinenbau, unsere Aufgabe nur dann lösen, wenn wir uns immer bemühen, die Bande, die zwischen den beiden Maschinenbau-Ministerien als geschlossenes Ganzes fest geknüpft sind, auch festhalten und daß wir nicht die Gefahr laufen, als zwei Ministerien uns auseinanderzuleben.

Die von Herrn Prof. Stanek geschilderte Entwicklung der Betriebsmeß- und Regeltechnik in so vielen Großbetrieben ist nicht ein Einzelfall. Auch wir haben in unseren Betrieben des Schwermaschinenbaus gewisse Entwicklungen zu verzeichnen, die jeder für sich im stillen Kämmerlein gemacht hat. Dort fehlen uns also Entwicklungskräfte, und auf der anderen Seite setzen wir parallel Kräfte für die gleiche Arbeit ein.

Wenn wir so an die Koordinierung von Betrieb zu Betrieb herangehen, an die gemeinsamen Aufgaben des zweiten Fünfjahrplans, wird es für uns alle leichter werden, diese zu erfüllen (Beifall).

Werkleiter Brömel, VEB BBG Leipzig:

Genossen und Kollegen!

Die in der 3. Parteikonferenz beschlossene Direktive über den zweiten Fünfjahrplan zur Entwicklung der Volkswirtschaft in der Deutschen Demokratischen Republik, insbesondere die vom Genossen Walter Ulbricht erläuterten Aufgaben der Industrie als Zielsetzung für den zweiten Fünfjahrplan, können sich nicht im Selbstlauf erfüllen, sondern darum muß von allen Betrieben planmäßig gekämpft werden.

Der zweite Fünfjahrplan setzt zum Ziel, durch Modernisierung, Mechanisierung und Automatisierung der Produktion den höchsten Stand der Technik zu erreichen und damit die Arbeitsproduktivität in einem hohen Maße zu steigern.

Das stellt uns Landmaschinenbauer einmal vor die Aufgabe, durch Entwicklung, Konstruktion und Bau von dem höchsten Stand der Technik entsprechende Maschinen die Mechanisierung der Arbeiten in der Landwirtschaft, die maschinelle Großproduktion zu sichern und andererseits, diese Maschinen durch Modernisierung, Mechanisierung und Automatisierung unseres Betriebes wirtschaftlich zu produzieren.

Und das Wesentliche ist auch, daß Menschen, die vor 10 Jahren noch nicht daran dachten, in so komplizierte wirtschaftliche Dinge hineinzusteigen, heute sich mit diesen Problemen auseinandersetzen und wertvolle Hinweise geben, wie wir diese Probleme lösen können.

Ich bin der Meinung, Werkleiter eines volkseigenen Betriebes zu sein, ist eine so schöne und so große Aufgabe, daß sie uns befähigen muß, die uns zur Seite gestellten Belegschaften unserer volkseigenen Betriebe für die Erfüllung dieser großen Aufgaben begeistern zu können.

Wir wissen, daß das nicht immer leicht ist. Wir wissen auch, daß dieses Wachstum nicht immer gleichmäßig vor sich ging und daß mancher in seinem revolutionären Elan vorgestoßen ist und die ganze Flut der Kritik und des Nichtbeachtens auf sich gezogen hat.

Und doch sind diese stürmischen Menschen, dieser Elan notwendig, um uns in dem richtigen Tempo weiterzubringen. Dieses Wachstum der Werkleiter unserer volkseigenen Industrie wird auch von der Regierung anerkannt, indem die Verordnung vom 8. Dezember 1955 den Werkleitern größere Rechte gibt.

Ich bin nicht ganz der Meinung wie Genosse Sibbe, daß damit die Werkleiter erst für mündig erklärt würden, sondern bin vielmehr der Meinung, daß hier den Werkleitern die Erfüllung langer Wünsche gegeben wurde. Und es kommt jetzt darauf an, daß die Werkleiter diese größere Selbständigkeit nutzen, um nicht mehr den Kopf immer nach oben hinzulenken und zu warten, bis eine Verfügung oder Verordnung kommt, sondern von sich aus im Betriebe alle Möglichkeiten ausschöpfen, die notwendig sind, um den Betrieb weiterzubringen, und dort liegen noch eine ganze Reihe Reserven.

Wir Maschinenbauer haben bei den Aufgaben des zweiten Fünfjahrplans eine entscheidende Rolle zu spielen. Wir sind uns klar darüber, daß der Maschinenbau das Kernstück ist und daß, von diesem Kernstück ausgehend, viele Industriezweige von uns Taten erwarten. Unsere Maschinenbauer aber blicken auf eine revolutionäre Tradition im Kampf um die Erringung der Macht der Arbeiter und Bauern zurück, und ich bin überzeugt, daß diese revolutionäre Kraft auch ausreichen wird, diese großen Aufgaben, die vor uns liegen, zu lösen.

Die neue Technik, die wir einführen wollen, kann aber nicht von einem allein gelöst werden. Weder ihr im Allgemeinen Maschinenbau noch wir im Schwermaschinenbau können losgelöst voneinander arbeiten, sondern wir müssen unsere Produkte komplex auf den neuesten Stand der Technik bringen.

Es wurde mit Recht hier schon bemängelt, daß an Maschinen die Kopier-einrichtung einen neuen Stand der Technik beinhaltet, daß aber das Hand-

rad, um die Körnerspitze zu betätigen, noch mit der Hand gedreht werden muß.

So wie es an diesem Beispiel deutlich wurde, gibt es noch eine Unmenge Neuentwicklungen, die auf der einen Seite den hohen Stand der Technik repräsentieren, aber auf der anderen Seite noch eine sehr alte und veraltete Handhabung darstellen. Das gemeinsam zu beseitigen, sollte unsere Aufgabe sein. Ich weiß, daß neben den Diskussionsrednern, die heute gesprochen haben, noch eine Reihe von Werkleitern an den Schwermaschinenbau Wünsche haben, die sich in erster Linie — und es kann gar nicht anders sein — auf den Werkzeugmaschinenbau konzentrieren.

Die 3. Parteikonferenz stellte eindeutig fest, daß wir innerhalb unserer Investitionspolitik in den vergangenen Jahren insofern Fehler gemacht haben, daß wir den Werkzeugmaschinenbau vernachlässigt haben. Der Maschinenpark ist nicht nur bei Ihnen schlecht, sondern er ist auch bei uns schlecht. Die Zahlen wurden bekanntgegeben. Diese Vernachlässigung ist aber nicht aus Unfähigkeit oder aus Unkenntnis geschehen, sondern es ist einfach dadurch geschehen, daß wir im ersten Fünfjahrplan eine Reihe von Aufgaben lösen mußten, die wir uns eigentlich für den zweiten Fünfjahrplan vorgenommen hatten. Aber durch die politischen Ereignisse mit der Trennung Deutschlands und mit dem Nichtbeliefern aus dem kapitalistischen Ausland von vielen Importen wurden wir gezwungen, diese Dinge selbst zu produzieren und damit unsere Investitionsmittel in andere Bahnen zu lenken.

Nunmehr haben wir uns im zweiten Fünfjahrplan vorgenommen, den Maschinenbau wirklich so zu modernisieren, daß er in der Lage ist, die Mechanisierung und Automatisierung aller Industriezweige vornehmen zu können. Das gibt nun große Anforderungen an den Werkzeugmaschinenbau. Es ist auch dort nicht Unfähigkeit, daß nun dieser Sprung vom Jahre 1955 zu 1956 nicht auf einmal aufgefangen werden kann.

Ich spreche hier kein Geheimnis aus, wenn ich sage, daß wir 1955 große Auftragsschwierigkeiten hatten, daß wir viele Werkzeugmaschinenbetriebe, die hochmoderne Maschinen produzieren, auf Ausweichproduktion umstellen mußten, weil es einfach nicht möglich war, Aufträge zu bekommen.

Und nun kommt im Jahre 1956 eine Steigerung, die über 50 Prozent der Aufträge des letzten Jahres hinausgeht. Diese Umstellung, und dann auch noch auf die modernsten Maschinen, ist nicht leicht zu bewältigen. Zu dieser Umstellung braucht man die Hilfe aller Betriebe.

Wir haben festgestellt, daß wir etwa bei 80 Prozent der Aufträge Bestellungen für solche Maschinen hatten, die die alten Maschinen im neuen Gewande forderten. Dadurch wurde eine große Anzahl von Maschinen

17,4 kg. Beim Dieselmotor ist das Rohgewicht 34,8 kg, das Fertiggewicht 26,4 kg. Es sind also hier Zerspanungen von 3,6 bzw. 8,4 kg Material. Aus früheren Lieferungen — Teile des Motors sind lange gebaut worden — stehen Vergleichsstücke zur Verfügung: Bei dem gleichen Fertiggewicht von 17,4 kg und einem Rohgewicht von 19,4 kg war die Zerspanung nur 2 kg.

Es ist auch hier wieder festzustellen, daß bei der Kurbelwelle die Zerspanung 80 Prozent höher lag, als sie früher gewesen ist.

Wenn wir die Relationen zu der Kurbelwelle für den Dieselmotor ziehen, so können dort ohne weiteres als Bearbeitungszugabe 5 kg gespart werden. Das heißt also: Wenn diese Aufgaben mit den Vorlieferanten gemeinsam gesehen werden, so können wir wertvolle Investitionsmittel einsparen; denn die Mechanisierung und Technisierung muß doch in der Gesamtheit gesehen werden.

Es ist uns bekannt, daß die Schmieden der Deutschen Demokratischen Republik zum Großteil erst nach 1945 begannen, sich auf Teile des Fahrzeugbaus umzustellen. Aber wir müssen doch die ökonomischen Probleme als eine gemeinsame Aufgabe sehen und können sie nur gemeinsam lösen.

Diese Vereinbarungen, die mit den Schmieden zu treffen sind, müssen unbedingt berücksichtigt werden.

Aber noch ein Wort zu der Lage der Schmieden überhaupt: Es ist erforderlich, daß die Schmieden in die Lage versetzt werden, die Glüh- und Vergütungskapazität ins richtige Verhältnis zur Schmiedekapazität zu setzen. Der bisherige Zustand darf nicht weiter bestehen bleiben, daß beispielsweise die Hinterachswellen bei der Schmiede „Hein Fink“ Wismar geschmiedet, von dort nach Ammendorf oder nach Karl-Marx-Stadt zum Vergüten geschafft werden, um dann im Werk „Phänomen“ bearbeitet zu werden. Dazu kommt noch der Transport mit Lkw über 1000 km in der Republik.

Es kommt noch die Frage der Gleichmäßigkeit des Materials hinzu. Die Schmieden erklären hierzu, daß sie keine Stellung nehmen können. Das sei eine Angelegenheit des Walzwerkes.

Wir haben im Export die Qualität zu halten, wir haben das Gütezeichen „S“ zu erreichen. Das Ansehen unserer Deutschen Demokratischen Republik hängt von der Qualität des Exports ab. Es müssen aber auch die Walzwerke, um uns auch bei dem Problem des Materials zu unterstützen, verstehen, daß wir einwandfrei es legiertes Material zur Lösung der Aufgaben des Leichtbaus benötigen, um den Anforderungen zu entsprechen.

Der Kraftfahrzeugbau hat entscheidende Aufgaben. Das Weltniveau werden wir erreichen. Wir müssen aber dazu übergehen, zu fordern, daß die Zulieferbetriebe es verstehen, die Forderung des Fahrzeugbaus zu erkennen, die technischen Lieferbedingungen anzuerkennen und diese bei

jedem Einzelteil zu erfüllen. Dann werden die Aufgaben des zweiten Fünfjahrplans, die der Kraftfahrzeugbau gestellt bekommen hat — Fahrzeuge höchster Qualität zu niedrigen Selbstkosten für den Export zu liefern —, erfüllt werden (Beifall).

Staatssekretär Ziesenis, Ministerium für Schwermaschinenbau:

Genossen! Kollegen!

Ich möchte als letzter Redner des ersten Verhandlungstages nicht fehlen, Ihnen die Grüße der Schwermaschinenbauer zu überbringen.

Es ist fast auf den Tag ein Jahr her, daß aus dem Ministerium für Maschinenbau die zwei Ministerien für Schwermaschinenbau und Allgemeinen Maschinenbau geschaffen wurden. Wenn wir uns dieses Jahr rückblickend betrachten, dann können wir wohl alle feststellen, daß diese Teilung vorteilhaft war, weil mit der Teilung nicht nur eine bessere Durcharbeitung der Betriebe möglich war, sondern weil die Teilung auch eine solche personelle Veränderung gebracht hat, wie sie in der Besetzung des Ministeriums für Außen- und Innerdeutschen Handel durch die Persönlichkeit des Genossen Heinrich Rau zum Ausdruck kommt; denn durch diese Besetzung sind die Probleme der Maschinenbauer auch in die Ebene des Handels gerückt worden. Und wenn wir den Worten des Genossen Kerber Beachtung schenken, können wir sagen, daß diese Tendenz der Probleme des Maschinenbaus zweifellos auf der Handelsebene sich für uns alle gut ausgewirkt hat.

Die Aufgaben des ersten Fünfjahrplans waren zweifellos nicht leicht. Viele der hier anwesenden Werkleiter haben in dieser Zeit einen großen Anteil an der Stärkung unserer Arbeiter- und Bauern-Macht dadurch geleistet, daß sie selbst alle diese schwierigen Probleme, die vor einem Werkleiter eines volkseigenen Betriebes standen, angepackt und einer Lösung zugeführt haben.

Nunmehr stehen wir am Anfang des zweiten Fünfjahrplans und Ihr Minister, Kollege Helmut Wunderlich, hat in seinen Ausführungen die ganze Größe dieser Aufgaben umrissen. Wir sind uns wohl alle klar darüber, daß wir hiermit einen Weg gehen, der steil nach oben führt, der aber auch in seinen Aufgaben für uns alle einige harte Nüsse zu knacken gibt.

Wenn wir in der letzten Zeit aufmerksam verfolgt haben, in welcher Art unsere Tagungen, die Versammlungen und nicht zuletzt auch die 3. Parteikonferenz durchgeführt wurden, dann wird jeder einzelne das Gefühl haben, wir sind ein ganzes Stück gewachsen und weiter gekommen, weil nicht mehr im allgemeinen und in Überschriften geredet wird, sondern weil überall konkret und sachlich zu den Dingen gesprochen wird.

Brigaden der Arbeiterkontrolle wurden zu MEGUS geschickt. Der Ausschuss sank ab, stieg aber sofort wieder an. Es ergab sich keine Veränderung. Es mußte auf den Erfahrungen bei einem anderen Zylindertyp aufgebaut werden. Die Gießerei ERLA eingeschaltet, und die Ergebnisse des I. Quartals dieses Jahres zeigen, daß bei beiden Zylindertypen der Gießereiausschuß 9,8 Prozent bzw. 10,7 Prozent beträgt. Es hatten also unter Einschätzung des technischen Zustandes beider Betriebe nach meiner Meinung subjektive Verhältnisse in den Betrieben eine entscheidende Bedeutung. Die Frage der Zylinder ist erledigt. Wir haben zwei andere Gußteile: das sind die Kurbelgehäuse für den Otto-Motor und für den Dieselmotor. War dort im vergangenen Jahr der Ausschußprozentsatz 22 bis 30 Prozent, so ist im I. Quartal 1956 der Ausschuß beim Dieselmotorkurbelgehäuse 64,7 Prozent und der Ausschuß beim Otto-Motor 45,4 Prozent.

Kann unter derartigen Voraussetzungen eine Fertigungsstraße arbeiten, wenn nach Bearbeitung der Kurbelgehäuse nach dem 12. Arbeitsgang der Ausschuß festgestellt wird und das Kurbelgehäuse aus der Produktion genommen wird? Das Werk Phänomen hat im vergangenen Jahr allein an diesen beiden Teilen 330 t Gußausschuß zurückgesandt, der Wert dieses Gußausschusses beträgt rund 1/2 Million DM, abgesehen davon, daß diese Gußteile eine Unmenge Schweißstellen aufweisen, die weder geglättet noch sauber verputzt sind und dazu führen, daß noch ein ungeheurer Werkzeugverschleiß hinzukommt.

Wie steht die Frage der Bearbeitungszugaben?

Genosse Minister Wunderlich wies bei dem Phänomen-Wagen darauf hin, daß gegenüber 85 kg je PS der Borgward 68 kg je PS aufweist. Diese Frage kann sehr einfach erläutert werden. Das Kurbelgehäuse für den Otto-Motor hat ein Rohgewicht von 76,3 kg. Das Fertiggewicht beträgt 63,9 kg, die Zerspanung somit 12,4 kg. Die Bearbeitungszugaben betragen mitunter je Fläche 10 bis 12 mm.

Im Werk Phänomen sind aber noch Kurbelgehäuse des gleichen Typs aus der Vergangenheit vorhanden. Hier ergibt sich ein Rohgewicht von nur 64 kg. Das Fertiggewicht beträgt 57,2 kg, so daß die Zerspanung nur 6,75 kg beträgt. Gegenüber also dem früheren Zustand ist die Zerspanung um 90 Prozent angestiegen. Außerdem ist das Fertiggewicht je Kurbelgehäuse um 6,65 kg angestiegen. Beim Vergleichsmotor von Deutz hat das Kurbelgehäuse einen Unterschied gegenüber unseren Kurbelgehäusen bei gleicher Leistung von 25 kg. Es ist leichter.

Diese Ausführungen bezüglich der Graugußgießerei kann man auf Temperguß und auf die Stahlgießereien im besonderen erweitern. Die Schlussfolgerungen aus diesen Betrachtungen müssen in der Form gezogen werden, daß jetzt endlich die Gießereien ernstlich Maßnahmen einleiten

müssen, um die Senkung des Ausschusses zu erreichen, die Technologie zu verbessern und auch einwandfreie Einrichtungen zu schaffen, um den Forderungen des Fahrzeugbaus gerecht zu werden, um dort die Mechanisierung und Automatisierung auch voll zur Geltung kommen zu lassen.

Die Investitionspolitik muß diesen Gesichtspunkten unbedingt folgen. Der Maschinenpark der Gießereien muß verbessert werden: moderne Formmaschinen, einwandfreie Formkästen und auch entsprechendes Formmaterial.

Das Beispiel des Zylinders hat gezeigt, daß nicht nur allein die Frage der Mechanisierung steht, sondern es muß in der Gießerei mit einer Ideologie Schluß gemacht werden, die besagt, daß auf jeden Fall, auch wenn es selbstverschuldeter Ausschuß ist, der Ausschuß bezahlt wird. Es müssen die Belegschaften mobilisiert werden, um diesen Ausschuß von sich aus zu verändern.

Eine weitere Forderung kommt hinzu: Es darf für den Fahrzeugbau auf keinen Fall eine allgemeingültige DIN-Norm in Anwendung gebracht werden. Es muß berücksichtigt werden, daß hier große Stückzahlen vorliegen und daß auch besondere Anforderungen in bezug auf die Maßhaltigkeit, besondere Anforderungen in bezug auf die Bearbeitungszugaben bestehen.

Ähnlich liegt die Situation bei den Schmieden. Die Tendenz der Schmieden geht dahin, an Stelle von Feinschmiedeteilen Normal- oder gar Grobschmiedeteile anzubieten. Auch hier steht wieder die Frage eindeutig: Wie können automatische Fertigungsstraßen mit automatischen Spannfuttern richtig arbeiten, wenn Normal- oder Grobschmiedeteile zur Verfügung stehen?

Ein Beispiel dafür ist die Pleuelstange für unseren Dieselmotor. Für unsere Schmiede Roßwein ist zeichnungsmäßig eine Toleranz von plus-minus 70 g vorgesehen. Das ist ein bewegendes Teil. Unser Motor ist ein schnelllaufender Dieselmotor. Aber die Schmiede hat grundsätzlich mit Plus-toleranzen geliefert, die 200 g überschritten. Die Pleuelstange hat zwei Kilo. Bei einer neueren Sendung der Schmiede — ohne uns zu verständigen, und jedes Teil muß kontrolliert werden — stellten wir fest, daß bei dem Gesenk jetzt die Toleranz negativ liegt, minus 200 g bis plus 10 g.

Anstatt daß der VEB Roßwein unsere Bestrebungen unterstützt hätte, hier gemeinsam einen Weg zu finden, wurde an uns die Forderung gestellt, uns von Feinschmiedeteilen auf Normalschmiedeteile umzustellen. „Man muß“, erklärte Genosse Olwein auf meine persönlichen Vorstellungen, „berücksichtigen, daß die Einrichtung der Schmiede nicht so ist“, und man sei nicht in der Lage, Schmiedeteile so zu liefern, wie wir sie fordern.

Auch die Bearbeitungszugabe steht hier genauso. Die Kurbelwelle für den Otto-Motor hat ein Rohgewicht von 21 kg, ein Fertiggewicht von

menhang mit seinen Ausführungen zu sehen. Ich möchte mich mit der Kooperation, mit den Zulieferbetrieben im Kraftfahrzeugbau beschäftigen, insbesondere mit der Frage der Gießereien und der Schmieden. Bevor ich zu diesen Fragen grundsätzlich Stellung nehme, möchte ich allgemein zu der Lage im Kraftfahrzeugbau etwas hinzufügen.

Genosse Wunderlich hat in seinem Referat darauf hingewiesen, daß der Kraftfahrzeugbau in der Deutschen Demokratischen Republik im ersten



Fünfjahrplan eine stürmische Aufwärtsentwicklung gehabt hat und daß die Ergebnisse der Leipziger Messe gezeigt haben, daß die ausgestellten Muster der Personenwagen dem internationalen Stand entsprechen. Es kommt, wie auch Genosse Sibbe ausführte, entscheidend darauf an, und es besteht die Forderung, die unbedingt erfüllt werden muß, daß in den Betrieben des Fahrzeugbaus die Voraussetzungen geschaffen werden, damit die Serienproduktion entsprechend dem modernsten technischen Stand der Technologie erfolgen kann.

Wenn dieser Forderung entsprochen werden soll, so kann sie sich nicht allein auf den Endfertiger beziehen, sondern es muß die ganze Zulieferindustrie mit eingeschlossen werden, damit nicht nur auf dem technischen

Gebiet der Technologie, sondern auch in der Frage der Selbstkosten insgesamt eine entscheidende Veränderung eintritt. Der Genosse Stellvertreter Minister Kerber wies darauf hin, daß auf Grund der Ausstellungsergebnisse in Leipzig günstige preisliche Verhältnisse geschaffen werden konnten. Wir dürfen diesen Vorsprung nicht verlieren. Die Richtlinien für den gesamten Kraftfahrzeugbau sind in großen Zügen in der Direktive für den zweiten Fünfjahrplan enthalten.

Es ist allerdings dort nur die Perspektive des Personenwagenbaus und des Baus der Mopeds, die Frage der Entwicklung der luftgekühlten Motoren genannt worden. Es kann aber nicht allein das Gebiet des Personenwagenbaus betrachtet werden, sondern es müssen die Probleme des Kraftfahrzeugbaus in seiner Gesamtheit gesehen werden, auch die Entwicklung des Lastwagenbaus in der Deutschen Demokratischen Republik, besonders unter Berücksichtigung der Größenordnung, wie es jetzt die Beratungen des Rates gezeigt haben. Die Technologie, das Modernisieren, Mechanisieren, Automatisieren wird bei den Endfertigern und auch bei den Zulieferbetrieben, soweit es den Aggregatbau betrifft, durchgeführt.

Wenn die aus der Aufgabenstellung des 25. Plenums und aus der Direktive zum 2. Fünfjahrplan einzuleitenden Maßnahmen betrachtet werden, so müssen, wie auch Genosse Sibbe gesagt hat, die Stückzahlen und die Automatisierung in einem richtigen Verhältnis liegen, und zwar in dem Verhältnis zur Gesamtkapazität des Betriebes. Aber wenn wir mechanisieren und automatisieren wollen, so müssen wir unser besonderes Augenmerk auch den Rohteilen zuwenden, und bei der Mechanisierung und Automatisierung werden entscheidende Hauptzubringer, wie Gießereien, Schmieden und auch zum Teil die Ziehwerke, unberücksichtigt gelassen.

Welche Situation haben wir zu verzeichnen? Genosse Gerhart Ziller wies auf der 3. Parteikonferenz auf die Gießereien hin. Werden die Gießereien betrachtet, so ergeben sich zwei entschieden schwerwiegende Faktoren: einmal die Frage des Ausschusses und dann die Frage der Bearbeitungszugabe. Wenn wir z. B. die Situation beim Werk Phänomen und bei seinem Hauptzulieferer MEGUS Leipzig betrachten, so hat sich durch diese Verhältnisse dieses Betriebes die Planerfüllung der vergangenen Jahre entscheidend immer wieder in eine Abhängigkeit von der Gießerei gebracht. Das Beispiel zeigte der Zylinder. Wir hatten 1954 und 1955 Ausschußzahlen bis zu 80 Prozent zu verzeichnen, im vergangenen Jahr einen Jahreschnitt von 45 Prozent. Es stand dabei nicht nur die Kapazität der Zylinderstraße zur Diskussion, sondern der Ausstoß, die Erfüllung der Exportpläne war durch diesen einzigen Zylinder gefährdet. Das Werk Phänomen hat alles versucht. Das Ministerium wurde eingeschaltet —

sen mit und ohne automatische Schnitteinstellung für Schruppen und Schleichten bei selbsttätiger Konsolklemmung, wir wünschen uns Lehnbohrwerke für Werkzeugbau und Versuch mit optischer Einstellung, Vorwählung der Verstellmaße, Projektierungsoptik, automatisches Klemmen und Lösen der Koordinatentische und des Bohrkopfes.

Wir wünschen uns von der WMW Rundtischeinheiten für Massenteile mit hoher Stückzeit, automatisch gesteuert.

Wir wünschen uns Flächenschleifmaschinen mit automatischer Zu- und Abführung mit Einstelloptik.

Wir wünschen uns Rundschleifmaschinen mit automatischer Zu- und Abführung und Ölnebelabschmierung für Schleif- und Werkstückspindel wie auch für den Schleifspindeltisch, wassergekühlte Motorschleifspindel, automatische Kaliber-Zapfen-Mess-Einrichtung. Wir wünschen uns Meßsteuereinrichtungen mit Einzelteilverfahren und Abhebung der Profilfräse beim Eilrücklauf, Zahnradentgratmaschinen für Zähne mit kleinem Modul; wir wünschen uns Räumautomaten und Räummaschinen für Zahnradherstellung, wir wünschen uns automatische Hohnmaschinen mit Einstellverfahren.

Wir wünschen uns vor allen Dingen die Programmsteuerung, Spanneinrichtungen, wie hydraulische und pneumatische Spannfutter. Wo bleiben die Ladeautomaten für Verzahnungsmaschinen und wo bleiben die Bauelemente, die uns helfen können?

Gestatten Sie mir noch einige andere Dinge kurz zu behandeln. Es ist davon gesprochen worden, daß Kollegen abgeworben werden.

Ganz kurz noch vorher etwas zum Stellenplan. Es ist doch in der Vergangenheit so gewesen, daß für jede Abteilung vorgeschrieben wurde, wieviel Kollegen sie haben durfte. In der Vergangenheit haben wir gar nicht die Möglichkeit gehabt, nach Schwerpunkten entsprechend eine Abteilung aufzustocken. Ich war bereit, in unserem Betrieb zum Beispiel die Technologie zu erweitern. Ich konnte das aber nicht. Wenn ich z. B. den kaufmännischen Sektor eingeeengt hätte, hätte ich die Anzahl der Kräfte nicht in die Technologie hineinnehmen können. Das verbot mir der Stellenplan. Im Jahre 1956 habe ich meine Werksleitermündigkeit erhalten in der Form der erweiterten Rechte. Das ist gut und wird viel zur Initiative beitragen. Ich habe aber 1956 nicht die Möglichkeit, die Technologie zu erweitern. Zwar gilt der Stellenplan nicht mehr in dem Maße, aber absolut wird im Betrieb niemand mehr eingestellt.

Das andere Problem, das bei der Technologie eine Rolle spielt, ist die Abwerbung, aber nicht nur nach Westdeutschland. Ich bin nicht ganz der Auffassung, die der Kollege vorhin vertreten hat, daß das nur von den Wohnungen abhängig ist. Die Abwerbung ist bei uns viel schlimmer

durch die eigene Industrie, durch die Industrierwerke, und dazu muß etwas gesagt werden.

Wir schicken Technologen aus unserem Betrieb nach Zwickau zur Fachschule, um sie zu qualifizieren. Sie nehmen dort an Vierteljahrslehrgängen teil. Die Kollegen fallen aus, sie sind ein Vierteljahr nicht da. Wir haben sehr viele hingeschickt, damit wir viele qualifizieren und damit wir auch viel Gewinn und viel Nutzen für den Betrieb haben. Die Kollegen kommen zurück, und sie sind gar nicht lange da, dann gehen sie nach Karl-Marx-Stadt in das Industrierwerk. Diese Industrie ist wichtig, sie muß unterstützt werden. Wir geben auch Kollegen ab, aber man soll es nicht hintenherum machen, und man darf nicht eine totale Überbezahlung vornehmen. Damit kommen wir nicht weiter.

Das muß man einmal sagen. Das ist nicht in Ordnung. Wir sind besorgt um unsere Betriebe. Es geht nicht um ein Werk, es geht um die Volkswirtschaft schlechthin. Was aus mir spricht, ist ehrliche Sorge, weil ich nicht mehr weiß, wie ich die umfangreichen technologischen Aufgaben im Betrieb lösen soll. Die Fluktuation darf nicht so weitergehen. Im ersten Quartal 1956 waren es sechs einwandfreie Technologen, die den Betrieb verlassen haben. Heute bearbeitet ein Technologe so wichtige Gebiete wie die Lackiererei und die Galvanotechnik zusammen.

Ich bitte darum, daß vom Minister Schritte unternommen werden, damit das im Rahmen bleibt und daß Kollegen, die gebraucht werden, nach Absprache mit dem Werkleiter aus den Betrieben geholt werden.

Ich glaube, Genossen und Kollegen, daß uns die 3. Parteikonferenz im Zusammenhang mit den Aufgaben, die der XX. Parteitag der Sowjetunion gestellt hat, so viele schöne und große Aufgaben stellt, die ihrer Lösung harren, daß es für uns alle eine Freude ist, in der Deutschen Demokratischen Republik an der Lösung dieser Aufgaben tätig zu sein. Wir sind nicht nur erfreut, hier zu arbeiten mit dieser Perspektive, die unser Land hat — aus ganzem Herzen wollen wir mithelfen, damit möglichst schnell alle Aufgaben gelöst werden. Wir können unserer Partei und unserer Regierung nur danken, wenn sie uns solche Perspektiven gibt. Wir bitten als Werkleiter aber auch darum, daß man uns in der Person als Menschen sieht und nicht nur als Werkleiter, daß man unsere Sorgen hört und uns hilft, die Aufgaben zu lösen, weil wir es ganz allein doch nicht können. (Beifall.)

Werkleiter Langer, Verdienter Techniker des Volkes, Phänomenwerk Zittau:

Genossen und Kollegen!

Ich möchte zu einem ganz anderen Thema sprechen, als es eben Genosse Sibbe getan hat. Aber mein Diskussionsbeitrag ist in direktem Zusam-

haben, aber unerfreulich ist es, daß sie nicht rentabel arbeiten und die Stückzahl nicht darauf liegt, die wir brauchen. Da werden wir noch hinkommen in den nächsten Jahren, das heißt im nächsten Jahre schon.

Unerfreulich bei dieser ganzen Angelegenheit ist aber, daß durch dieses viele Reden um die vollautomatische Taktstraße, das Filmen und das In-der-Zeitung-Erscheinen und wo nicht überall noch die Diskussion um das wichtigste Problem in den Serienbetrieben, nämlich um das Problem der Mechanisierung und kleinen Mechanisierung, zumindest in starkem Maße beeinträchtigt wird.

Bei uns steht nicht in erster Linie die Automatisierung, sondern das Problem, erst die vorhandenen Anlagen zu mechanisieren, um sie maximal auszunutzen. Hat man das erreicht, dann kann man automatisieren. Und wenn man automatisiert, muß man das mit Sinn und Zweck tun. Bei der Automatisierung darf man nicht die Rentabilität vergessen. Und das gilt für unseren Arbeiter-und-Bauern-Staat in erster Linie. Die kleine Mechanisierung ist in starkem Maße zu beachten. Es gibt in unserem Betrieb Hunderte von Arbeitsoperationen, die wir nachweisen können, wo die Nebenzeit viermal so hoch ist wie die Stückzeit. Womit wird das Geld gemacht bei den schlechten, falschen und mangelhaften Normen. Doch nicht mit der Stückzeit, sondern nur mit der Nebenzeit.

Das Normenbild verschiebt sich vollkommen. Die Normenbearbeiter arbeiten ständig mit der Stückzeit, aber die Nebenzeit wird nicht verändert, und das Verhältnis der Stückzeit zur Nebenzeit verschiebt sich immer mehr. Der Kollege macht seine überplanmäßige Normerfüllung durch die Nebenzeit und nicht durch die Ausnutzung der Stückzahl. Und dieses Problem muß auch diskutiert werden.

In dieser Beziehung ist baldigst bei uns dafür zu sorgen, daß die Vorrichtungen durch geeignete Elemente, z. B. durch geeignete hydraulische oder pneumatische Spannfüter ergänzt wurden. Hydraulisch-pneumatische Spannfüter gibt es aber bei uns nicht zu kaufen. In den meisten Fällen mußten wir sie selbst anfertigen. Ich möchte 20 dieser Fütter haben. Es gibt aber nur einen Betrieb, der hydraulisch-pneumatische Spannfüter baut, aber seine Kapazität reicht bei weitem nicht aus.

Bei uns wird nach der Rishkow-Phase gearbeitet, aber diese Neuerer-methode hat keinen Effekt mehr, weil die Nebenzeit viermal so hoch ist. Der Mann spannt das Werkstück aus und braucht zum Einspannen des neuen die vierfache Zeit.

Wir haben uns einen Kreislauförderer eingerichtet, der die mechanische Abteilung mit der Härterei und der Schleiferei verbindet und so dafür sorgt, daß die Teile ohne Sackkarrentransport usw. bewegt werden. Dadurch werden Beschädigungen vermieden.

Zum Schluß noch etwas über die Automatisierung. Ich möchte nicht von unserer Taktstraße sprechen, sondern ich möchte darüber sprechen, was heute morgen unser Minister, Genosse Wunderlich, gesagt hat. Wir müssen z. B. 24 Revolver kaufen. Aber wir möchten diese 24 Revolver durch vier Automaten ersetzen. Wir müßten, wenn wir diese Revolver kaufen und aufstellen, noch eine neue Werkhalle bauen. In den nächsten Jahren wird es noch schlimmer, wenn die Stückzahlen sprunghaft ansteigen. Die Frage ist also: Wieweit ist unser Werkzeugmaschinenbau in der Lage, uns zu helfen. Wo sind die Automaten? Wir haben drei davon aus Magdeburg gekauft. Wir sind mit ihnen zufrieden. Die Kopierarbeit ist gut, aber nach wie vor werden die Körnerspitzen mit dem Handrad bewegt.

Weiter fehlen uns Rundtische. Wir haben uns beholfen, aber wir würden sie lieber von woanders beziehen.

Wir schenken der Automatisierung sehr großes Augenmerk, sind aber nicht in der Lage, aus eigener Kraft alle diese Aufgaben zu lösen. Ich glaube, es wäre auch sinnlos, wenn wir als Motorradwerk anfangen würden, uns die benötigten Automaten anzufertigen. Das ist die Aufgabe der Werkzeugmaschinen produzierenden Industrie. Wie sieht es aber da aus? Ich möchte das an einem Beispiel dartun. — Wir haben im vergangenen Jahr das Glück gehabt, einige Futterautomaten zu erwischen. Wir haben sie nicht gekauft, nein, sie sind umgesetzt worden. Da standen ein paar nagelneue Futterautomaten bei der MTS-Reparaturwerkstatt in Güstrow (Heiterkeit), die wir gut gebrauchen konnten. Das war also Glückssache. Wir haben sehr schnell geschaltet, als wir das erfuhren, und sie weggeholt, obwohl der MTS-Leiter sehr erbost war, weil er meinte, er könne sie nochmal verwenden.

Damit haben wir sehr erhebliche Einsparungen an Zeiten erzielt. Aber trotzdem fehlen uns noch viel zu viele von diesen Apparaten.

Abschließend noch etwas zur Frage der Technologie bei uns. Wir müssen die Gesamtaufteilung der einzelnen Fertigungsabteilungen untersuchen, um ein Plus in der Produktion zu erreichen. Wir müssen auch das Gebiet der Mechanisierung, vor allen Dingen der Kleinmechanisierung und des Transportes untersuchen, um die Probleme der Automatisierung zu bewältigen. Es muß gelingen, durch die Automatisierung die Oberflächenveredelung und die Fertigungszeiten überhaupt wesentlich herabzudrücken.

Abschließend noch als Hinweis für die Werkzeugmaschinenindustrie unsere Wünsche. Hier spreche ich im Namen meiner Kollegen aus den Betrieben EMW Eisenach, Horch Zwickau, Phänomen Zittau usw.

Wir wünschen uns von der WMW Fräsen mit Sprungschaltung und Oberflächenveredelung beim Eilrücklauf, Pendelfrä-

zu lösen. Meistenteils noch mit solchen Geschwindigkeiten, die man vielleicht nur mit 300 oder 400 PS erreichen könnte. Das ist also nach wie vor geblieben.

Die technologischen Fragen werden aber in den Fachschulen in weitestgehendem Maße vernachlässigt. Das ist meines Erachtens auch mit der Hauptgrund, warum es bei uns in der Industrie so aussieht. Seit Jahren wird zwar viel darüber gesprochen, daß das geändert werden soll, aber geändert hat sich praktisch nichts.

Wir mußten bei uns darangehen, der Qualifikation und der Anzahl nach die Technologie zu verstärken, und haben da sehr entscheidende Maßnahmen durchführen müssen. Innerhalb des Betriebes haben wir die besten Kollegen aus den einzelnen Fachabteilungen herausgezogen. Wir haben Fachabteilungen aus der Notwendigkeit heraus geschwächt, daß man mit der Technologie beginnt. Wir haben bei uns im Betrieb die technologische Planung gebildet, die neue Organisationsform eingeführt und sind darangegangen, unseren großen Betrieb, der über 3000 Menschen beschäftigt, vollkommen neu zu reorganisieren.

Dabei möchte ich noch etwas zur technologischen Planung sagen. Technologische Planung ist nicht eine Aufgabe, die sich für den Moment ergibt, ist nicht eine Aufgabe, um einen Betrieb einmal umzustellen. Technologisch geplant werden muß ständig. Die Erkenntnisse auf dem Gebiet der Zerspanungstechnik, der spanlosen Formgebung im Werkzeugmaschinenbau überhaupt, verlangen von uns ständig eine Umstellung von Fertigungsstraßen unter Berücksichtigung eben dieser neuesten Erkenntnisse.

Also wird man nicht nur einmal planen können bis in alle Ewigkeit, sondern wird ständig wieder neu anfangen zu planen und neu zu untersuchen in den Betrieben, um das Maximum des Produktionsablaufes zu erreichen.

Die Schwierigkeit dieser Aufgabenstellung lag darin, daß wir uns an die gegebenen Gebäude und Einrichtungen halten mußten, daß nicht neu gebaut werden durfte, sondern daß der Betrieb, entsprechend dem früheren Stand der Auto-Union, das gleiche an Produkten herausbringen soll, ohne daß dazu gebaut wird. Die Aufgabenstellung war, den Betrieb so umzustellen und die Produktion so zu organisieren, daß das Rohteil durch das Werk durchfloß bis hinunter über die Montage und bis zum Versand, wo das fertige Motorrad herauskommt. Es mußte so geplant werden, daß das Einzelteil eine Abteilung nicht zweimal passiert oder innerhalb der Abteilung noch einmal zurückfloß. Schwierigkeiten gab es dabei dadurch, daß auf Grund der Stückzahl nicht in reinen Fertigungsstraßen geplant und gearbeitet werden konnte, sondern in gemischten Fertigungsstraßen. Aber auch hier ließ sich die Aufgabenstellung lösen.

Es ist natürlich schwierig und umfangreich, was da noch an einzelnen Ablaufplänen untersucht werden mußte und über die einzelnen Maschinen, die aufgestellt werden mußten. Diese Untersuchungen waren notwendig, daß einmal der Generalplan für den gesamten Betrieb aufgestellt wurde. Weiter mußten Untersuchungen für den Transportplan des Betriebes angestellt werden. Und ich möchte hier sagen, es soll sich niemand einbilden, daß er einen Transportplan in 14 Tagen ausarbeiten kann.

Unser Transportplan hat 4 1/2 Monate gedauert, und zwar nach Abschluß des technologischen Projektes, ehe wir sagen konnten: Das ist ein Transportplan, der auf alle Faktoren Rücksicht nimmt. Der Transportplan des Betriebes mußte dann konkretisiert werden im einzelnen durch die Maschinenaufstellungspläne, die für jede Abteilung ausgearbeitet wurden.

Es mußten untersucht und festgehalten werden die Aufstellung der Maschinen im Raum, Standort des Arbeiters, Beleuchtung des Arbeitsplatzes und des Gesamttraumes, Anstrich der Wände und Decken, Zuführung von Wasser, Gas und Elektroenergie, Beheizung der Räume, Eingliederung der Gütekontrolle, Berücksichtigung der Übersichtlichkeit für den Meister, Abstellplätze für Material — besonders bei sperrigen Gegenständen —, Aufstellung der Werkzeugschränke, Regale, Vorrichtungs-lager, Be- und Entlüftung der Räume, besondere Hebezeuge (Centerless-Schleifmaschine). Diese einwandfreie technologische Durchplanung des Betriebes hat rund 4 bis 5 Monate gedauert. Eine rein planische Arbeit, die mit den Kollegen in den Betriebsteilen diskutiert und an der die Abteilungsleiter und Meister aktiv mitarbeiteten. Durch diese Mitarbeit der gesamten Belegschaft an diesem Projekt war es möglich, 450 Werkzeugmaschinen mit Transportwegen bis 450 Meter und Höhenunterschieden von 4 bis 6 Stockwerken in drei Monaten umzusetzen. Keine Maschine hat länger als 18 Stunden gestanden. Das war die maximale Zeit, und es waren komplizierte Maschinen, die so lange brauchten. Daraus ergibt sich die Erkenntnis, daß die technologische Arbeit im Betrieb nicht eine Arbeit der Technologie allein ist, sondern eine Arbeit aller Werktätigen im Betrieb, die enorme Erfahrungen im Verlaufe ihres Arbeitslebens gesammelt haben und dadurch gute Hinweise geben können.

Das zweite große Problem bei uns war das der Mechanisierung. Ich will im einzelnen nicht das aufzählen, was wir getan haben, sondern grundsätzlich etwas dazu sagen.

In unserem Betrieb gibt es eine vollautomatische Taktstraße. Das ist das Demonstrationsobjekt der Hauptverwaltung Automobilbau geworden.

Ebenfalls die Taktstraße im Werk Horch. Um diese beiden Taktstraßen wird sehr viel geredet. Es ist erfreulich, daß wir solche Taktstraßen

wurden, also um rund 22 Stunden, und bei der RT 125/1 von 69,5 Stunden auf 58 Stunden, also um rund 11,5 Stunden gesenkt werden konnten.

Die Faktoren, die diese Ergebnisse haben erzielen lassen, waren vielseitig. Hervorzuheben ist vor allem, daß die Technologie den größten Anteil hieran hat. Wenn ich Technologie sage, so meine ich das umfassende Problem, und ich möchte über dieses Problem etwas sagen.

Auf der 3. Parteikonferenz der Sozialistischen Einheitspartei Deutschlands wurde durch den Genossen Walter Ulbricht die Forderung gestellt, in unseren Betrieben die industrielle Revolution durchzuführen. Dabei ging er besonders auf die Wichtigkeit der Behandlung der technologischen Fragen ein, die noch einmal besonders in dem Diskussionsbeitrag des Sekretärs des Zentralkomitees, des Genossen Gerhart Ziller, unterstrichen wurden. Die Behandlung technologischer Fragen ist bei der industriellen Revolution unserer Betriebe von erstrangiger Bedeutung.

Die Behandlung der technologischen Fragen ist aber, glaube ich, nicht erst von erstrangiger Bedeutung, seitdem bei den leitenden Angestellten, bei den Führungskräften der volkseigenen Industrie, seitdem diese Fragen so stark in den Vordergrund gestellt worden sind, sondern sie sind bei solchen Leuten zumindest, die ihr Fach, ihr Handwerk verstehen, schon immer Diskussionspunkt gewesen und sind immer in den Vordergrund gerückt worden. Dazu möchte ich nachher noch einiges sagen.

Zunächst einmal zu der Situation in unserem Werk:

Bei uns ist die Behandlung der technologischen Fragen von erstrangiger Bedeutung. Wir haben zum Beispiel bei der RT 125/1 pro Maschine 2000 Arbeitsoperationen. Wir fertigen in diesem Jahr 31 000 Stück dieses Motorradtyps. 31 000 Maschinen mal 2000 Arbeitsoperationen — daraus ist der Umfang der Arbeit zu erkennen, der zu leisten ist, der Umfang der zu leistenden technologischen Arbeit überhaupt.

Wenn man dazu die Steigerung der Produktionsauflage gegenüber 1954 um 220 Prozent hinzurechnet, so ist eindeutig zu entnehmen, welchen gewaltigen Einfluß die Technologie ausüben kann.

Die Technologie übt in einem Serienfertigungsbetrieb einen großen Einfluß, ja den größten aus. Sie beeinflußt den Produktionsplan. Ohne eine vernünftige Technologie ist es überhaupt nicht möglich, wenn man bei einer Produktionsplanung von den Stunden pro Erzeugnis ausgehen will. Die Technologie beeinflußt in sehr starkem Maße oder in ausschlaggebender Weise die Aufschlüsselung des Planes auf den Mann, auf die Brigade und die Abteilung. Ohne anständige Technologie geht das gar nicht. In diesem Problem steckt alles.

Die Technologie bestimmt auch die Arbeitsarbeit, nämlich das Ergebnis ihrer Normentätigkeit. Die Technologie bestimmt das Abrechnungswesen, das Rechnungswesen überhaupt, die Lohnverrechnung; sie

bestimmt die Höhe der Umlaufmittel, die zyklische Produktion, den zyklischen Ablauf und alle die Materialverbrauchsnormen, die es eben gibt.

Wir hatten 1955 die Aufgabe, den Produktionsprozeß zu verbessern und weiterhin die Aufgabe, die Ausbringungszahlen zu steigern. Bei uns war von vornherein klar, daß das in erster Linie über die Technologie geschafft werden mußte. Es galt jetzt, zu untersuchen, inwieweit die Technologie in der Lage war, das umfassende Programm überhaupt durchzuführen.

Diese Überprüfung erfolgte nach den Gesichtspunkten der Struktur der Technologie, also nach der Qualifikation der entsprechenden Abteilung, ihrer Organisation, nach der Anzahl der einzelnen technologischen Vorgänge.

Wir sind bei der Überprüfung der Struktur von der technologischen Konferenz, von der Grundsatzordnung dieser Technologen-Konferenz ausgegangen, die im Jahre 1954 bereits ausgearbeitet worden ist, nämlich, daß man die Technologie in den Betrieben in technologische Planung, Fertigungstechnologie, operative Technologie und Vorrichtungskonstruktion und Werkzeugbau unterteilt.

Diese Grundsatzordnung ist weitaus in den meisten Betrieben noch nicht durchgesetzt, zumindest nicht konsequent, nicht bis zuletzt.

Bei der Untersuchung ergab sich dann auch — das war Ende 1954 —, daß diese Ordnung erstmalig eingeführt werden mußte, weil sie zweckmäßig, weil sie richtig ist. Bei der Überprüfung hat sich bei uns in bezug auf die Qualifikation der Kollegen ein erschreckendes Ergebnis gezeigt. Abgesehen davon, daß die Anzahl nicht reichte, sieht oder sah es bei der Qualifikation, wie gesagt, noch viel schlimmer aus. Es sieht heute vielerorts darin noch sehr betrüblich aus. Das liegt in erster Linie meiner Ansicht nach daran, daß unsere Fachschulen der Ausbildung von Technologen nicht das gebührende Augenmerk schenken. Auf den Fachschulen wird in unsere jungen Ingenieure diese Konstrukteurideologie hineingepumpt. Konstrukteure sind notwendig, die brauchen wir. Wir brauchen nicht nur Konstrukteure. Ich entsinne mich auf meine Examensarbeit nach Abschluß des Studiums. Da bekam ich die Aufgabe, eine 10 000-kW-Turbine zu konstruieren und zu berechnen. Das war ein horrendes Blödsinn. Ich bin froh, daß dieses Ding nicht gebaut worden ist, man hätte sich unsterblich blamieren müssen. Allein schon die Aufgabenstellung, eine 10 000-kW-Turbine zu konstruieren, als Examensarbeit zu geben. Es ist doch bekannt, daß eine Gruppe von hochqualifizierten Konstrukteuren mit jahrzehntelanger Praxis und Erfahrungen eine solche Aufgabe löst. Das wird als Examensarbeit an Fachschulen gegeben. Das ist heute nicht anders. Es kommen von der Fachschule aus Zwickau junge Menschen, die die Aufgabe haben, die Konstruktion und den Bau eines Motorrades von 500 ccm

das muß hier ausgesprochen werden: In den Betrieben der plasteverarbeitenden Industrie sieht es so aus, daß man mit Maschinen von einem Durchschnittsalter von 50 Jahren arbeitet. In der Schichtpreßstoff-Fertigung sieht es so aus, daß die meisten der schichtstoff-fertigenden Einheiten ihren Maschinenpark aus Schrottbeständen sich selbst zusammengebastelt und zusammengebaut haben. Also auch hier: Allein die Frage der einheitlich gelenkten Investitionen macht den Zusammenschluß der plasteverarbeitenden Industrie dringend notwendig.

Wie sich diese Zersplitterung, diese fehlende einheitliche Lenkung auswirkt, möge an folgendem Beispiel gezeigt werden: Ein Puppenbetrieb, ein Betrieb, der bisher in Stoffbälge Holzwohle stopfte und daraus Puppen fertigte, bekam Mittel für die Beschaffung einer Schneckenpresse mit Blasvorrichtung aus dem Westen. Wir haben den Betrieb entsprechend beraten. Wir haben den übergeordneten Stellen vorgeschlagen, daß wir beim Maschinenkauf dabei sein möchten. Wir haben weiterhin erklärt, daß wir bereit sind, die Maschine zu übernehmen, um mit dieser neuen Maschine zu arbeiten, weil wir die Problematik solcher Maschinen beherrschen und weil wir eben mit den Plasten vertraut sind. Was ist geschehen? Man fuhr ohne uns nach dem Westen. Man hat dort eine Schneckenpresse und Blasvorrichtung — technischer Stand vorgestern! — gekauft. Die Maschine ist im November vorigen Jahres beschafft worden. Die Maschine steht jetzt noch ungenutzt. Man hat jetzt sogar festgestellt, daß die Einrichtung gar nicht vollständig ist, da noch die Druckflaschen fehlen, und man weiß heute noch nicht, was und wie man überhaupt aus dieser Maschine fertigen soll.

Das sind die Ergebnisse, meine Kollegen, der Zersplitterung der plasteverarbeitenden Industrie. Es wäre ohne weiteres möglich, für unser gutes Geld eine Maschine neuesten technischen Standes zu erwerben, und es wäre unsere Pflicht gewesen, diese Maschine den Kollegen aus Freital zu zeigen und ihnen zu sagen, so sehen die westdeutschen Maschinen aus, die wir noch nicht kennen, und ihnen zu sagen, nun entwickelt diese Maschine weiter, damit wir über den Stand Westdeutschlands im Maschinenbau, das heißt im Bau von plasteverarbeitenden Maschinen, hinauskommen, und daß wir dann imstande sind, den Exportmarkt in einer Plastgruppe für die DDR zurückzuerobieren.

Wenn ich an dieser Stelle nochmals die herzliche Bitte ausspreche, uns zu helfen, damit es endlich zu dem dringend notwendigen Zusammenschluß der plasteverarbeitenden Industrie kommen möge, dann spreche ich nicht aus Betriebsinteresse, sondern namens aller Kollegen, die in plasteverarbeitenden Betrieben diesen oder jenen Mangel spüren, dann spreche ich das deshalb aus, weil wir unsere Pflicht darin sehen, das Optimum für unsere Volkswirtschaft zu leisten, für unseren Arbeiter- und Bauern-Staat und für die Erhaltung des Friedens! (Beifall.)

Werkleiter Sibbe, Motorradwerk Zschopau:

Genossen! Kollegen!

Ich möchte über einige Probleme der Technologie sprechen: Wir konnten im vergangenen Jahr in unserem Betriebe eine wesentliche Erweiterung der Produktion, einen überplanmäßigen Gewinn von 2,4 Millionen DM erzielen und eine überplanmäßige Selbstkostensenkung von 1,8 Millionen DM. Dabei wurde die Arbeitsproduktivität auf 128,6 Prozent gesteigert, während der Durchschnittslohn nur auf 103 Prozent stieg. Bei



diesen Zahlen hatten wir im Jahre 1954 noch ein umgekehrtes Verhältnis, nämlich eine Steigerung der Produktivität auf 106,5 Prozent und des Durchschnittslohnes auf 115,5 Prozent. Wir sind also im Jahre 1955 erstmalig der Forderung der ökonomischen Gesetze nachgekommen und haben sie erfüllt, daß die Produktivität schneller steigen muß als der Durchschnittslohn.

Daß dies reale Einsparungen waren und reale Ergebnisse, ist daraus zu entnehmen, daß bei der „BK“ 350, dem schwersten Motorradtyp, den wir bauen, die Fertigungsstunden von 159 auf 137 Stunden gesenkt

sich erinnern können; denn wir waren in bezug auf den Einsatz von Platten an Stelle von Buntmetallen schon einmal sehr viel weiter.

Ebenso ergeben sich zur Einsparung von Schwarzmetallen, insbesondere von Feinblechen, durch Plaste — nämlich durch Schichtpreßstoffe — ungeahnte Möglichkeiten, die man nur sehen muß und zu denen wir gern verhelfen möchten.

Man darf auch eines nicht vergessen, daß der Einsatz von Plaste, nämlich der Einsatz von Formteilen aus Preßmassen, eine Steigerung der Arbeitsproduktivität schlechthin bedeutet; denn der Einsatz solcher Preßformteile, die in einer spanlosen Verformung gefertigt werden, stellt tatsächlich schon eine Steigerung der Arbeitsproduktivität dar und kommt zum anderen auch wiederum der Einsparung von metallischen Preßstoffen und dem Moment der Leichtbauweise entgegen.

Herr Minister Wunderlich sprach davon und forderte, daß man im allgemeinen zu einer Spezialisierung innerhalb der Industriezweige kommen muß. Er hat leider nur die Aufgabe ausgesprochen und hat wiederholt, daß Kunststoffe eingesetzt werden müssen. Er hat leider nicht davon gesprochen, daß es einen Industriezweig plasteverarbeitende Industrie gibt, der allerdings in drei verschiedenen Ministerienebenen und in sieben verschiedenen HV-Ebenen und in der örtlichen Industrie verstreut und zersplittert liegt.

Meine Kolleginnen und Kollegen! Es gab einmal eine Zeit, da man systematisch daran war, einen starken Sektor der volkseigenen plasteverarbeitenden Industrie zu schaffen und für diesen Industriezweig auch eine Perspektive festzulegen. Mit der Auflösung der damaligen VVB Plaste ist ein Teil der plasteverarbeitenden Betriebe jedoch zusammengeschlossen worden, in die K-Ebene zurückgefallen, und der übrige Teil kam zur HV Kunststoffe. Von dort wurden die plasteverarbeitenden Betriebe auf einige andere Ministerien verteilt — und damit begann unser Leidensweg. Seit dem Jahre 1954 kämpfen wir darum, Verständnis dafür zu vermitteln, daß es unbedingt notwendig ist, daß die plasteverarbeitende Industrie wieder unter eine einheitliche, straffe Lenkung und Leitung gestellt wird. Das ist notwendig, meine Kolleginnen und Kollegen, um die großen Aufgaben, die uns gerade der 2. Fünfjahrplan stellt, überhaupt erfüllen zu können. Es ist notwendig, daß die plasteverarbeitende Industrie einheitlich gelenkt, einheitlich geleitet wird und daß von einer starken übergeordneten Stelle die Perspektive für diesen Industriezweig, der außerordentlich wichtig ist, festgelegt wird. Nur eine solche starke Stelle ermöglicht es, daß alle die Probleme, die anstehen und die uns außerordentlich bedrücken, gelöst werden. Es ist notwendig, daß diese zu schaffende übergeordnete und starke Stelle eine allgemeine Aufklärung in sämtlichen Industriezweigen über den Einsatz und über die Anwendungstechnik der Plaste durchführt. Es ist notwendig, daß man endlich davon

abgeht, unseren jungen Fachkollegen auf den Fachschulen im letzten Semester in der Woche eine Stunde etwas über Plaste zu erzählen, eine Stunde über Plaste zu lesen, und das zu einer Zeit, die man immerhin als das angebrochene Kunststoffzeitalter bezeichnet.

Vor einiger Zeit haben wir uns an den Genossen Ziller vom ZK gewendet und haben dort unsere Forderungen, unsere Bitten vorgetragen. Es ist daraufhin im Auftrage des Herrn Ministers eine Kommission zusammengestellt worden, die sich damit befaßte, entsprechende Vorschläge auszuarbeiten. Wir haben diese Vorschläge in sehr klarer Form formuliert und eingereicht, und das ist geschehen im November vorigen Jahres. Man hat uns versprochen, daß zu Beginn des ersten Jahres im 2. Fünfjahrplan ein Zusammenschluß herbeigeführt werden sollte. Ich muß leider mitteilen, daß dieser Zusammenschluß bis heute noch nicht Wirklichkeit geworden ist und daß dadurch mit jedem weiteren Tag, an dem die Zersplitterung bleibt, die Anarchie auf dem Gebiete der plasteverarbeitenden Industrie größer wird.

Meine Kollegen! In der plasteverarbeitenden Industrie hat sich gerade in der letzten Zeit eine ganze Menge getan. Wir haben Faserdekorplatten entwickelt, die produktionsreif sind. Es ist gelungen, das Verfahren der Melamin-Schichtpreßstoffe wieder zu rekonstruieren, und zwar in schönster Weise, so daß wir qualitativ über den Ergebnissen von Westdeutschland liegen. Es ist gelungen, eine Glasfaserplatte innerhalb des Betriebes zu entwickeln mit einem Gamma von 1,05, mit einer mechanischen Festigkeit, die das Doppelte der Festigkeit von Hartpapier darstellt. Wir haben ein Strangpreßverfahren entwickelt, das ohne teure Strangpressen, die 15 000 bis 18 000 DM kosten, durchzuführen ist. Wir haben also gearbeitet, und wir sind einsatzbereit. Uns fehlt aber die einheitliche Lenkung. Es fehlt die einheitliche Leitung. Es fehlt die Stelle, die wirklich den gesamten Industriezweig der Plasteverarbeitung zusammenfaßt, für diesen die Perspektiven festlegt und für sämtliche Betriebe eine Abstimmung der Produktion usw. durchführt. Man kann nicht in Zahlen ausdrücken, welcher volkswirtschaftliche Schaden durch die Zersplitterung der plasteverarbeitenden Industrie entstanden ist. Es sind Tausende und aber Tausende von Mark und ... zig Tonnen wertvollster Werkzeugstahl verarbeitet worden. Man hat ohne Kenntnis voneinander dieselben Werkzeuge in verschiedenen Werken gebaut mit dem Effekt, daß zum Schluß das eine oder andere Werkzeug ungenutzt stand, weil der Bedarf sich hinterher nicht als der umfassende oder vorher gedachte und genannte herausstellte. Es kam zu Fehlinvestitionen, die Kapazitäten schufen, die absolut nicht notwendig waren, weil sie an anderer Stelle, das heißt in Betrieben, die zu einem anderen Ministerium gehörten, vorhanden waren. Man hat Fehlinvestitionen durchgeführt, statt auf eine Modernisierung des Maschinenparks in der plasteverarbeitenden Industrie zu sehen. Denn

in irgendeiner Form schmälern zu wollen, ihn doch bitten, sein Augenmerk nicht nur auf die Wissenschaftlich-Technischen Räte zu richten, sondern auch auf die Arbeitskreise, die sozusagen als die Grundstufen dieser Wissenschaftlich-Technischen Räte für diese die Zuarbeit leisten.

Ich möchte noch auf die Frage der Nachrichtentechnik kurz zu sprechen kommen. Die Nachrichtentechnik und ihr technischer Stand werden zweifellos bestimmt durch die Güte der Bauelemente, und hier haben wir bereits den dialektischen Zusammenhang. Ich muß eines feststellen und schließe mich hier der Auffassung unseres Ministers an: Mit dem technischen Stand der Nachrichtentechnik bei uns will es mir doch nicht so recht vorwärtskommen, und ich bedaure das um so mehr, als ich die Mittel kenne — sehr genau sogar kenne —, die zur Entwicklung des Standes der Nachrichtentechnik aufgewendet werden. Sie liegen so ungefähr in der Größenordnung von zehn Prozent des gesamten Aufwandes für den Plan Forschung und Technik. Das ist nicht unbeachtlich.

Ich bin also der Meinung und möchte den Kollegen von der RFT empfehlen, sich doch etwas eingehender im Sinne der von mir empfohlenen Verschiebung der Kräfte um die Einführung ingenieurmäßig neu ausgebildeter Kräfte in die Entwicklungs- und Forschungsstellen zu bemühen. Das wird zweifellos von Nutzen sein.

Es macht doch einen schlechten Eindruck, wenn sich beispielsweise mein Sohn für sein erstes verdientes Geld — er wohnt zu Hause bei seinen Eltern, ist also ein vernünftiger Mann und braucht für seinen Unterhalt nichts auszugeben — einen Musikschrank kauft, der 2000 Mark kostet, und es dauert keine vierzehn Tage und er ist kaputt und funktioniert nicht. Es steht groß daran: RFT. Als er, mit dem Garantieschein ausgerüstet, zum Rundfunkhändler geht, wird ihm gesagt: „Wir haben soviel Reparaturen, vor dem nächsten Jahr kommen Sie nicht dran — und dann ist Ihr Garantieschein ohnedies abgelaufen!“ (Heiterkeit.)

Kolleginnen und Kollegen, so geht es doch nicht. Woran liegt das? Das liegt daran, daß wir an den Problemen einer vernünftigen Technologie vorbeigehen. Das liegt daran, daß wir uns nicht in genügendem Maße um die Probleme einer wissenschaftlichen Fertigungstechnik kümmern. Selbstverständlich kann überall eine Panne auftreten, und ich weiß das als alter Entwicklungsingenieur selbst am besten, aber der letztgenannte Hinweis, der ihm vom Radiohändler gegeben worden ist, sollte doch einige Bedenken bei allen Kollegen auslösen, deren Aufgabe es ist, die Qualität unserer Nachrichtentechnik zu verbessern.

Ich will mich kurz fassen. Gestatten Sie mir zum Schluß nur noch einen Hinweis. Das Zentralamt für Forschung und Technik hat sich im vergangenen Jahr mit einem gewissen Erfolg, wie ich feststellen darf, darum bemüht, nicht nur dafür zu sorgen, daß die Entwicklungspläne aus dem

Plan Forschung und Technik am 1. Januar bestätigt vorliegen, sondern auch dafür sorgen, daß die Mittel im Laufe des Januar für diesen Plan Forschung und Technik bereitgestellt werden.

Aber diese Bemühung hat natürlich auch eine Kehrseite, auf die ich aufmerksam machen möchte, und zwar jetzt schon. Ich habe durchgesetzt, daß alle Mittel, die für die Forschung und Entwicklung benötigt werden, vom Finanzministerium auch zur Verfügung gestellt werden. Das war nicht leicht. Aber mit einem gewissen Unbehagen stelle ich fest, daß heute, nach Ablauf des ersten Quartals, nur zwölf Prozent der Mittel, die für das Ministerium aus dem Plan Forschung und Technik bereitgestellt worden sind, verbraucht wurden. Es kann mir niemand weismachen, daß das Sparsamkeit ist. Ich selbst habe 25 Jahre in der Forschung und Entwicklung gearbeitet und weiß, daß der Mittelverbrauch ein guter Indikator für den Ablauf der technischen Arbeiten ist. Ich möchte daher darum bitten, insbesondere den zuständigen Hauptabteilungsleiter des Ministeriums, sich dieses Problems ohne Papierkrieg sehr genau anzunehmen; denn der zuständige Kollege wird sich bald mit mir über dieses Problem zu unterhalten haben, und ich kann gegebenenfalls gelegentlich auch sehr deutlich werden! Ich möchte mir vom Finanzminister nicht den Vorwurf machen lassen, mich für eine Sache eingesetzt zu haben, die letztlich nicht der Förderung, der Entwicklung und der Technik dient, sondern die sie hemmt. Glauben Sie mir, ich habe jetzt eine halbjährige Erfahrung auf dem Gebiet der Lenkung, der Entwicklung und Forschung. Es ist nicht immer leicht, alle Wünsche zu erfüllen. Helfen Sie mir daher, bitte, Ihnen dienlich sein zu können (Beifall).

Werkleiter Klare, Preßstoffwerk Köppelsdorf:

Meine Kolleginnen und Kollegen!

Die Entschließung der 3. Parteikonferenz hat für alle Ingenieure und Techniker der gesamten volkseigenen Industrie ganz besondere Aufgaben hinsichtlich des Einsatzes von Kunststoffen, also von Plasten, gegeben. Es wird dort gefordert, daß nichtmetallische Werkstoffe an Stelle von Metallen eingesetzt werden. Es wird dort ganz klar gefordert, daß Metall durch Einsatz von Kunststoffen eingespart wird, und es wird weiter gefordert, daß die Leichtbauweise, von der auch Minister Wunderlich sprach, auf alle Fälle vorangetrieben werden muß. Es wird weiterhin gefordert, daß auch Holz durch Kunststoffe, also durch Plaste, ersetzt und eingespart werden muß.

Die Verwirklichung der Leichtbauweise im Fahrzeugbau, im Schiffsbau, im Waggonbau ist ohne Plaste nicht möglich. Buntmetalleinsparungen durch Einsatz von Plasten sind in ungeahntem Maße möglich, weit mehr möglich, als sich das die Kollegen heute noch vorstellen können, als sie

sammenarbeit auf der überbetrieblichen Ebene, auf dem Gebiete der Betriebs-, Meß- und Regeltechnik sofort in Angriff nehmen.

Um auch von meiner Seite aus einen Beitrag dazu zu leisten, habe ich dem Vorsitzenden der Chemischen Gesellschaft, so heißt sie wohl, Herrn Dr. Mennig gebeten, doch mit mir in Übereinstimmung zu kommen, damit wir gemeinsam, ich als Mitglied der Kammer der Technik und er als Vorsitzender des zuständigen Fachverbandes Elektrotechnik und er als Vorsitzender der Chemischen Gesellschaft, eine Tagung durchführen, die sich ausschließlich mit der Behandlung der Probleme der Betriebs-, Meß- und Regeltechnik befaßt. Ich glaube, das Ministerium für Allgemeinen Maschinenbau wird sich sicherlich auch für diese Dinge interessieren und diese unterstützen.

Aber ich mache darauf aufmerksam, daß es bei der Bearbeitung dieser Probleme dringend notwendig sein wird, die außerordentlich weitreichenden Erfahrungen, die auf dem Gebiet des chemischen Maschinenbaus gesammelt worden sind, mit zu verwerten.

Und wenn wir nun schon gerade einmal beim Erfahrungsaustausch sind, gestatten Sie mir auch einen Hinweis auf ein anderes Gebiet.

Es ist im Referat darauf hingewiesen, daß die Rechenmaschine auf elektronischer Grundlage eine besondere Bedeutung nicht zuletzt auch für die Rationalisierung der Verwaltungsarbeit besitzt. Ich habe für gestern eine Besprechung in Dresden angesetzt, an der ich leider selbst nicht mehr teilnehmen konnte. Auf dieser Besprechung sind der Leiter des Betriebes Bohrmaschinen in Karl-Marx-Stadt und der derzeitige Entwickler der elektronischen Rechenmaschinen in Dresden, Herr Professor Dr. Lehmann von der Mathematischen Fakultät, zusammengekommen, um einmal in einen Erfahrungsaustausch einzutreten.

Wie mir berichtet worden ist, hat es zunächst einmal — da gleichnamige Kräfte sich abzustößen pflegen — einer gewissen Kraftanstrengung bedurft, um diese Schwelle zu überwinden und die Gravitationskräfte stärker wirksam werden zu lassen. Aber das ist gelungen, und mein Bestreben wird nun dahingehen, dieses kleine Pflänzchen des Erfahrungsaustausches auf dem Gebiete der elektronischen Rechenmaschinen nun durch eine besonders achtsame Behandlung zum weiteren Wachstum anzuregen.

Nun eine weitere Angelegenheit, die im Referat mit sehr großem Recht angesprochen worden ist. Es ist die Frage der Technologie. Gestatten Sie mir, auch hierzu etwas zu sagen. Der Herr Minister hat schon das Wesentliche gesagt, und jeder seiner Hinweise ist zweifellos mit Nachdruck zu unterstreichen. Nur eine Frage ist vielleicht noch etwas offen geblieben, das ist die Frage: Wie lösen wir das Problem jetzt sofort?

Es ist selbstverständlich, und wir wissen, daß die Frage der Automatisierung nicht nur eine Frage der Rationalisierung unserer Produktion ist,

sondern auch eine Frage der Steigerung der Qualität. Wir alle wissen aus der Vergangenheit, daß eine serienmäßige, nach modernen Grundsätzen aufgelegte Produktion zu viel besseren Produkten führt, als das beispielsweise bei einer Produktion der Fall ist, die auf der Grundlage der kapitalistischen Manufakturwirtschaft erfolgt.

Aber wie lösen wir das Problem? Hier haben wir es ein bißchen so verstanden, daß man meint, wir gehen auf die Hochschule und holen uns die Technologen.

Ich glaube, meine Kollegen, so einfach geht das nicht. Denn die Technologie ist nach meiner bescheidenen Kenntnis der Dinge nicht nur eine betriebliche Angelegenheit, setzt mithin zu ihrer Bearbeitung nicht unerhebliche Erfahrungen voraus, sondern sie ist auch darüber hinausgehend etwas in ihrer Lösungsmethodik gebunden. Es ist also nach meinem Dafürhalten nicht möglich, daß wir das Problem so angreifen und sagen: Wir gehen jetzt beispielsweise und sagen: Liefert uns jetzt zehn Technologen auf dem Gebiete der RFT. So geht das nicht, sondern ich glaube und — besser gesagt — bin überzeugt, wir müssen die Technologen aus den Entwicklungsstellen unserer Betriebe an diese Probleme heranführen. Wir müssen diese technischen Probleme, die ja nicht allein auf die Bearbeitungsverfahren mit Hilfe von Dreh- und sonstigen Maschinen beschränkt sind, wir müssen diese technischen Probleme aus ihrer Entwicklung heraus betrachten, und wir können dann diese Entwicklungsstellen, die auf solche Weise frei werden, durch Kader, die aus den Hochschulen kommen, ersetzen. Wir müssen dafür sorgen, daß diejenigen Menschen, die ausgerüstet mit den besten Kenntnissen auf dem Gebiete der Entwicklung, nunmehr auch dazu beitragen müssen, die Dinge nach modernsten Grundsätzen in die Produktion zu überführen, an deren Entwicklung sie selbst den größten Anteil haben, die sie mithin aus ihrem Wachstum in ihren Eigenschaften und ihren Konstruktionsformen sehr genau kennen.

Und eins noch, meine Kolleginnen und Kollegen, ganz besonders bedeutungsvoll, und das ist im Referat zum Ausdruck gekommen und auch von Herrn Dr. Kortum mit Recht zitiert worden, sind die Bauelemente und auch die Technologie der Bauelemente. Sie sollten einer sehr eingehenden Betrachtung und Beachtung unterworfen werden. Dazu können auch noch die Betriebssektionen der Kammer der Technik einiges beitragen. Sie können die Mittler und Katalysatoren im Erfahrungsaustausch bilden, sie können dafür sorgen, daß aus einer echten Aufgabenstellung heraus ihre Tätigkeit wächst, und sie werden, wenn sich ein Nutzen aus dieser Tätigkeit einfindet, sehr bald einen regen Zuspruch finden.

Der Herr Minister hat weiterhin von der Bedeutung der Wissenschaftlich-Technischen Räte gesprochen. Ich möchte dabei, ohne diesen Hinweis

es Vor-Ort-Bewegung genannt — und in Form der Vor-Ort-Bewegung unmittelbar mit den Kollegen in der Industrie ins Gespräch zu kommen, Beschlüsse zu fassen, diese zu formulieren und zu kontrollieren.

Meine Kolleginnen und Kollegen, aber diese Dinge zu realisieren, ist nicht so ganz einfach. Das habe ich während meiner halbjährigen Tätigkeit festgestellt. Ich bitte Sie daher sehr herzlich, sich nicht nur darauf zu beschränken, beispielsweise von utopischen Kellergewölben vom Zentralamt für Forschung und Technik zu sprechen, wie das in jüngster Zeit geschehen ist. Das wäre unwissenschaftlich und unsachlich; denn man kann das ja feststellen, ob solche Dinge existieren oder nicht. Wir wollen doch wissenschaftlich zusammen arbeiten. Und Minister Helmut Wunderlich wird mir wahrscheinlich beipflichten, wenn ich Ihnen sage: Sagen Sie uns doch, bitte, dieses oder jenes Formular ist unerwünscht oder kann man weglassen oder ist durch ein anderes zu ersetzen. Gehen Sie konkret an diese Problematik heran, und ich verspreche Ihnen, für mein Zuständigkeitsbereich unter allen Umständen auf Ihre Wünsche einzugehen; denn ich selber habe auch einmal in Ihrer Lage gesessen und weiß, wie häßlich es ist, einen Papierkrieg führen zu müssen, dessen einziger Zweck eigentlich nur Selbstzweck ist und damit sinnlos wird. (Zustimmung.)

Ich bitte Sie, sagen Sie uns ganz konkret, diese oder jene Dinge sind unerwünscht oder durch bessere Sachen zu ersetzen, und ich verpflichte mich, alle Ihre Wünsche, soweit sie sich im Rahmen meines Zuständigkeitsgebietes erledigen lassen, zu respektieren.

Ich habe aber auch Klagen von unseren Forschern an Sie zu übermitteln, und hier muß ich an den Diskussionsbeitrag des Ministers Kerber anknüpfen, der uns sehr stolze Zahlen im Zusammenhang mit unserem Export zu nennen hatte. Leider haben diese Exportzahlen auch eine kleine Kehrseite, die einige Unbequemlichkeiten offenbaren, mit denen wir uns befassen sollten.

Unsere Forscher, unsere Ingenieure und Techniker aus den Entwicklungsstellen tragen mir den Wunsch vor — das geschieht aus allen Sparten, und es ist außerordentlich vernünftig von den Kollegen, daß sie ihre Wünsche mir mitteilen; denn da kann ich mich darum bemühen, sie zu erfüllen —, sie tragen mir den Wunsch vor und sagen: „Bitte, sorgen Sie doch dafür, lieber Kollege Stanek, daß wir an jenen Geräten, die die DDR entwickelt hat und die für unsere Forschungszwecke so außerordentlich wertvoll sind, auch Anteil nehmen.“

Es ist nämlich zur Gepflogenheit geworden, solche Dinge zu verkaufen und unsere Mitglieder oder Angehörige der Forschung und Technik — gestatten Sie, mich vulgär auszudrücken — am ausgestreckten Arm verhungern zu lassen. Und ich glaube, meine Kolleginnen und Kollegen, das

ist nicht recht. Ich habe mich daher mit dem Vorsitzenden der Staatlichen Plankommission und dem Stellvertretenden Vorsitzenden des Ministerrates, Herrn Leuschner, in Verbindung gesetzt und habe ihn gebeten, doch hier ein klein bißchen helfend einzugreifen. Sie sehen, der gute Wille ist da, man muß es uns nur sagen. Herr Leuschner hat mir versichert, er wird den Minister anweisen, dafür zu sorgen, daß die Entwicklungs- und Forschungsstellen unbeschadet des Bedarfs des Auslandes in erster Linie mit solchen Geräten ausgerüstet werden müssen aus unserer Fertigung, die sie zur Fortsetzung unserer Forschungsarbeiten dringend benötigen. Und das ist nach meinem Dafürhalten nicht anders als recht und billig.

Ich bin der Meinung, daß wir nicht unbedingt den Umweg über einen Stellvertretenden Vorsitzenden des Ministerrates zu wählen brauchen, sondern daß ich diesen Wunsch auch in unmittelbarem Verfahren dem Minister für Allgemeinen Maschinenbau, Herrn Helmut Wunderlich, vortragen darf. Ich bin überzeugt, daß er ihn respektieren wird.

Nun zu einer anderen Angelegenheit, die im Referat zum Ausdruck gekommen ist. Der Minister Helmut Wunderlich hat mit Recht, absolut mit Recht das Problem der Betriebs-, Meß- und Regeltechnik angesprochen. Auch im Diskussionsbeitrag ist mit dem gleichen Recht selbstverständlich dieser Hinweis von Herrn Dr. Kortum gegeben worden. Herr Minister Wunderlich hat also gesagt, wenn ich ihn recht verstanden habe, daß die Betriebs-, Meß- und Regeltechnik schon recht weit entwickelt ist, daß sie aber nicht genügend zur Anwendung kommt.

Verzeihen Sie, Kollege Minister Wunderlich, wenn ich hier einige Wermutstropfen in die sonst an sich schöne Situation hineingieße. Ich habe die Gelegenheit, mich nicht nur im Bereiche des Allgemeinen Maschinenbaues zu bewegen, sondern ich bin in der jüngsten Zeit sehr viel mit Chemikern zusammengekommen.

In der chemischen Industrie habe ich festgestellt, daß dort eine Betriebs-, Meß- und Regeltechnik, wenn ich so sagen darf, auf illegale Weise entwickelt wird, die sich durchaus sehen lassen kann. Bedauerlich bei diesem Verfahren ist nur, daß jeder der einzelnen Betriebe, beispielsweise die Leuna-Werke „Walter Ulbricht“, die Buna-Werke, das Chemische Kombinat Bitterfeld und andere mehr, jeder seinen Weg für sich allein geht und daß weiterhin die zuständigen Betriebe des Ministeriums für Allgemeinen Maschinenbau wenig geneigt sind, die dort gesammelten Erfahrungen in ihre Produktion zu übernehmen. Das ist außerordentlich bedauerlich, meine Kolleginnen und Kollegen, und sollte so schnell wie möglich überwunden werden. Wir wollen damit nicht so lange warten, wie das Herr Helmut Wunderlich angedeutet hat, bis das Großprojekt „Schwarze Pumpe“ so weit ist, daß es in Betrieb genommen werden kann, sondern ich bin der Meinung, wir müssen dieses Problem, diese Zu-

handel in der Form der Eigengeschäfte in Verbindung mit all den Aufgaben Technischer Dienst, Werbung usw. entwickeln und durchführen.

Die strenge Beachtung dieses Prinzips der Steigerung der Eigengeschäfte wird uns zweifellos dazu führen, auch verbesserte Formen der Zusammenarbeit, verbesserte Formen des Absatzes und verbesserte ökonomische Ergebnisse erzielen zu lassen.

Es hat aber dabei unter allen Umständen auch der Grundsatz die Anwendung zu finden, daß durch keine noch so dezentralisierte Form der Eigengeschäfte das Außenhandelsmonopol der Deutschen Demokratischen Republik gefährdet wird, sondern diese Eigengeschäfte haben ihren Beitrag zur Stärkung des Außenhandelsmonopols zu leisten und damit zur Stärkung des Ansehens und der Autorität der DDR.

Lassen Sie mich meine kurzen Bemerkungen schließen, indem ich der festen Hoffnung Ausdruck gebe, daß durch die im letzten halben Jahr begonnene gute Zusammenarbeit zwischen den Betrieben der Produktion und den Organen des Ministeriums für Innerdeutschen und Außenhandel es uns gelingen wird, die vor uns stehenden Aufgaben im Ministerium zu erfüllen und überzuerfüllen. Insbesondere, daß es uns gelingen wird, durch eine weitere verbesserte Zusammenarbeit zwischen Produktion und Ministerium für Innerdeutschen und Außenhandel noch für das Jahr 1956 durch Ihre tätige Mithilfe so viel Exportreserven erfolgreich zu erschließen, daß das Ministerium für Außenhandel und Innerdeutschen Handel in den Stand gesetzt wird, seinen Plan nicht nur zu erfüllen — das steht schon ziemlich sicher, wenn keine größeren Pannen in der Produktion passieren —, sondern so überzuerfüllen, daß jener Vorlauf an Reserven, an Valuten und an Konten geschaffen wird, daß wir auch zusätzlich etwas schaffen, was sich auch auf ihre ökonomische Entwicklung auswirken kann.

Unterstützen Sie uns in dieser Richtung, dann sind wir sicher, daß die Mitarbeiter des Außenhandels alles tun werden, um auch gleichzeitig mit Ihnen zusammen ihre eigenen Schwierigkeiten zu überwinden, und Ihnen helfen, Erfolge zu erzielen, die einen Beitrag zur weiteren Stärkung der Deutschen Demokratischen Republik darstellen. (Beifall.)

Nationalpreisträger, Held der Arbeit Prof. Stanek, Leiter des Zentralamtes für Forschung und Technik:

Herr Minister!

Meine lieben Kolleginnen und Kollegen!

Erlauben Sie mir, bitte, zu dem, was der Minister bereits im Referat sagte und was hier bereits in der Diskussion zum Ausdruck gekommen ist, aus der Perspektive des Zentralamtes für Forschung und Technik einiges zu sagen.



Herr Dr. Kortum hat hier sehr richtig davon gesprochen, daß jegliche Bürokratie unbedingt überwunden werden muß; und ich pflichte seiner Auffassung in vollem Umfange bei.

In meinem Zuständigkeitsbereich des Zentralamtes für Forschung und Technik habe ich aus diesem Grunde meine Mitarbeiter angewiesen, alle überflüssigen Formen der Berichterstattung sein zu lassen — wir haben

imstände sind oder aber, wenn wir sie nicht genügend beachten, negativ und störend sich auswirken.

Was uns gegenwärtig als Außenhandel außerordentlich hemmt, das ist, daß die von uns angestrebte Linie des vorfristigen und langfristigen Abschlusses von Verträgen in die Jahre 1957 und 1958 und länger hinein durch die sehr zögernde Haltung vieler Produktionsbetriebe erschwert wird, die uns Liefertermine im Jahre 1957 vorwiegend im vierten Quartal anbieten, und für das Jahr 1958 noch nicht einmal einen Quartalsliefertermin zur Verfügung stellen, so daß wir dadurch in unserem Handel in eine etwas ungünstige Position gedrängt werden und nicht genügend Argumente haben, um die andere Seite überzeugend für den Vertragsabschluß gewinnen zu können.

Ich richte daher an Sie die dringende Bitte, die von uns angestrebte Entwicklung dadurch zu unterstützen, daß Sie uns Termine nennen, die der Partner anzunehmen imstande ist und die uns schneller und gründlicher als bisher erlauben, Ihnen eine volle Auftragsauslastung Ihrer Betriebe gewährleisten zu können.

Gestatten Sie mir noch zwei Bemerkungen; eine davon bezieht sich auf den Import und eine davon auf die Eigengeschäfte, die in den kommenden Jahren in den Vordergrund unserer Arbeitsmethoden gerückt werden müssen.

Es gibt gegenwärtig — und es gab auch in der Vergangenheit — gestörte diplomatische Beziehungen zwischen den Produktionsministerien — darunter auch dem Ministerium für Allgemeinen Maschinenbau — und dem Außenhandel, die sich daraus ergeben haben, daß es dem Außenhandel nicht immer gelungen ist, Ihnen auf den Tag und Monat die von Ihnen geforderten Materialien rechtzeitig zur Verfügung zu stellen.

Diese Schwierigkeiten haben nachgelassen, sind aber noch nicht beim Bezug von Spezialmaterialien allzusehr gemindert. Wir können diese Fragen nur gemeinsam lösen, daß jeder Teil für sich die Aufgaben anpackt, die auf ihn fallen, und sie entsprechend löst. Sie haben Sorgen, die sich aus dem gestörten Bezug ergeben; wir haben damit Sorgen, daß wir Liefertermine, Vertragstermine, aus deren Realisierung und Erlös wir später die Importe zu bezahlen haben, von Ihnen nicht in voller Genauigkeit eingehalten bekommen.

Wenn Sie — und Genosse Minister Wunderlich hat das hier festgestellt — im zweiten Quartal 14 Millionen DM Rückstände haben, so muß ich in diesem Zusammenhang hinzufügen, daß sich diese Rückstände vorwiegend auf Verträge des kapitalistischen Auslandes und darunter wieder zum überwiegenden Teil auf Verträge, die in freier Valuta geschlossen worden sind, erstrecken, und gerade die Spezialmaterialien, die Sie benötigen, beziehen wir aus diesen Ländern und bezahlen sie dort zum

großen Teile gegen freie Valuta, gegen bare Kasse oder ähnliche Zahlungsverfahren.

Sie werden verstehen, daß auch die schönsten blauen Augen im Außenhandel nicht imstande sind, die mangelnde Bezahlung zu ersetzen, und daß das ein nicht unwesentlicher Grund für die gegenwärtigen Schwierigkeiten ist.

Das ist aber nur die eine Seite. Die andere Seite ist, daß es auch gelingen muß, den Außenhandel auf die entscheidenden Fragen im Import zu orientieren, und durch eine enge Zusammenarbeit war es und wird es möglich sein, die jeweils im Vordergrund stehenden Fragen erfolgreich lösen zu können. Wenn auch von dieser Seite einige in die Perspektiven hineinreichenden Maßnahmen durchgeführt werden, wird es für uns auch immer leichter sein.

Die 3. Parteikonferenz hat eine klare Orientierung gegeben, den Außenhandel zu beauftragen, in Zukunft den Import von Massenstählen vorzunehmen und die Industrie der DDR auf diese zu orientieren. Das geht allerdings mehr das Ministerium für Schwermaschinenbau bzw. das Ministerium für Metallurgie an, die Produktion solcher Spezialmaterialien in eigenem Bereich vorzunehmen, deren Bezug im Außenhandel nur unter erschwerten Bedingungen möglich ist.

Bitte, nutzen Sie Ihre Möglichkeiten! Üben Sie Ihre Kräfte auch in der Richtung aus, Ihren Einfluß, indem Sie mithelfen, die Industrie, die hierfür den entscheidenden Anteil zu tragen hat, darauf zu orientieren, die Produktion spezieller Materialien, die wir nur gegen freie Valuta und unter erschwerten Bedingungen zu importieren imstande sind, selbst herzustellen.

Eine Bemerkung noch zu den Eigengeschäften:

Ich möchte sagen: Die Aufgabenstellung hat uns gezeigt, daß mit den alten Methoden und alten Grundsätzen die Weiterentwicklung des Außenhandels nicht gesichert ist. Und das hat uns zu den neuen Methoden geführt. Unzweifelhaft — und das hat die Leipziger Messe uns gleichfalls gelehrt — ist es möglich, sich in vielen dieser Entwicklung zu nähern, daß der Export vermehrt wird, der bisher von den volkseigenen Betrieben in Form der Eigengeschäfte durchgeführt worden ist. Die Leipziger Messe hat in dieser Richtung eine bedeutende Entwicklung gezeigt. Für die Lösung und Bewältigung der Aufgaben, die vor uns stehen, genügt ihr Anteil keineswegs, sondern man muß weitergehen und von den Betrieben noch mehr Initiative fordern, noch mehr Einschaltung in den Außenhandel und noch mehr dem Außenhandel ermöglichen, seine Aufgaben weitgehend dezentralisierter durchzuführen und einen beträchtlichen Anteil auf die volkseigenen Betriebe übertragen zu können, die diesen Außen-

Diese Zusammenarbeit zwischen Produktion und dem Ministerium für Außenhandel und Innerdeutschen Handel hat auf der Leipziger Messe bereits zu spürbaren und meßbaren Erfolgen geführt. Wenn es uns gelungen ist, ganz anders als in den vergangenen Messen auf der Leipziger Messe zwar bescheiden, aber der Möglichkeiten unserer Kraft bewußt gegenüber unseren ausländischen Vertragspartnern aufzutreten und Verträge mit finanziellen und materiellen Bedingungen herbeizuführen, die durchaus zu unserem Vorteil sind, Verträge, die Bedingungen beinhalten, wie wir sie in den vergangenen Jahren noch nicht herbeiführen konnten, so ist das im wesentlichen, ja im entscheidenden Maße darauf zurückzuführen, daß wir wie bei keiner Messe je zuvor eine echte Unterstützung der verantwortlichen Mitarbeiter und Werkleiter der Produktion zu verspüren imstande waren, die uns insbesondere in der technischen Argumentation, ja sogar bis zum Vertragsabschluß halfen, die Kunden zu betreuen, zu überzeugen und den Vertragsablauf und -abschluß zu beeinflussen. Gerade die richtige technische Argumentation, gerade die Berücksichtigung spezifisch technischer Bedingungen und Vorzüge beim Abschluß des Vertrages haben dazu geführt, daß eine Anzahl von Verträgen, die an sich traditionell immer wieder mit gleichen Partnern zu gleichen Bedingungen in der Vergangenheit abgeschlossen wurden, für den kommenden Zeitraum des Absatzes zu unseren Gunsten wesentlich verändert werden konnte.

Genosse Minister Wunderlich hat in diesem Zusammenhang auch darauf hingewiesen, daß es für die kommende Zeit unserer Arbeit von entscheidender Bedeutung ist, trotz der vorhandenen und sehr in die Einzelheiten gehenden Abstimmung der internationalen Produktionspläne den internationalen Stand zu erreichen, unsere Produkte so zu entwickeln, daß sie sich bis zur Spitze und über die Spitze der internationalen technischen Entwicklung hinaus entwickeln und damit die Voraussetzungen geben für die volle Beinhaltung der in den Produktionsabstimmungen festgelegten gegenseitigen Lieferbedingungen.

In diesem Zusammenhang noch ein besonderer Hinweis: Gerade die Innehaltung dieses Grundsatzes für die kommende Entwicklung, gerade die ständige Weiterarbeit an der technischen Entwicklung, an der Innehaltung der Qualität erlaubt es uns Außenhändlern, Ihnen bereits heute sagen zu können, daß wir in dem gleichen Maße, wie wir diesen Grundsatz einhalten können, die Rentabilität des Außenhandels auch zu steigern imstande sind.

Auf der Technischen Messe Leipzig war es möglich, allein durch die Tatsache, daß bei einer Anzahl von traditionsgebundenen und nicht sehr veränderten Exponaten und Exportgütern die Qualität sich gegenüber den vergangenen Jahren erheblich gebessert hat, im Schnitt eine 10- bis

15prozentige Preisverbesserung, ohne daß dazu ein Handschlag mehr oder ein besonderes Geschick erforderlich war, durchzusetzen und zu erreichen. Diese Preisverbesserungen sind nicht nur gültig für das Jahr 1956, sondern sind auch bereits in den Verträgen niedergelegt worden, die für die kommenden Jahre zum Abschluß gebracht worden sind.

Es ist also nicht nur möglich gewesen, durch Wahrung einer guten Qualität und eines entsprechenden technischen Niveaus bei Exportgütern eine beträchtliche, spürbare Preisverbesserung herbeizuführen — es war auch dadurch möglich, eine Stärkung des Vertrauens unserer Vertragspartner zu unseren Betrieben, zu unserem Außenhandel zu erreichen, sie zu bewegen, im spürbaren Umfange Verträge für die kommende Zeit abzuschließen.

So ist es auf der Technischen Messe gelungen, für das Jahr 1957 Verträge in einem Betrage abzuschließen, der eine halbe Milliarde Rubel überschreitet, und für das Jahr 1958 Verträge, die knapp eine halbe Milliarde Rubel ausmachen.

Diese Entwicklung, glaube ich, ist mit zukunftsverheißend, sie ist mit das Wichtigste, was diese enge Zusammenarbeit zwischen Produktion und Außenhandel auf der Messe herbeizuführen imstande war, weil mit diesen durchgeführten Vertragsabschlüssen eine wesentliche Voraussetzung, ja eine entscheidende Voraussetzung dafür geschaffen worden ist, um viele Unzulänglichkeiten im Außenhandel wie auch in der Produktion gleichermaßen grundsätzlich zu beseitigen. Also Voraussetzungen, die es uns erlauben, der Produktion zum Beispiel von Seiten des Außenhandels einen Beitrag bei der Schaffung einer kontinuierlichen, stetigen, ungestörten Produktion zu leisten, bei der vollen Auftragsauslastung vieler Betriebe und bei der Schaffung gesicherter Perspektiven unserer Maschinenbaubetriebe.

Die Fragen der Produktionsabstimmung — von denen ich hoffe, daß wir in absehbarer Zeit in Einzelheiten Aussprachen mit den Produktionsministerien durchführen — werden in Verbindung mit den langfristigen Vertragsabschlüssen, die jetzt vor uns stehen und die zum Teil in das Jahr 1960 hineinreichen, die wichtigen Voraussetzungen für viele Werkleiter dafür bilden, nunmehr konkret und genau an die Ausarbeitung ihrer eigenen Perspektivpläne zu gehen. Und ich glaube mich mehr darüber auslassen zu müssen, daß sie in diesen Voraussetzungen zugleich auch den Keimpunkt einer gesicherten eigenen Entwicklung sehen, von dem aus sich viele Fragen lösen lassen und viele Entscheidungen gefällt werden können, die zu fallen in der Vergangenheit nicht ohne weiteres möglich waren.

Man muß aber in diesem Zusammenhang einige Fragen in den Vordergrund rücken, die die kommende Entwicklung positiv zu beeinflussen

Stellvertreter des Ministers für Außen- und Innenhandel, Kerber.
Kolleginnen und Kollegen!

Die 3. Parteikonferenz hat nicht nur dem Maschinenbau der Deutschen Demokratischen Republik große und umfangreiche Aufgaben gestellt, sondern hat auch dem Außenhandel Ziele gesetzt, zu deren Erreichung es beträchtlicher Anstrengungen und der Anwendung verbesserter und neuer Arbeitsmethoden bedarf.

Die Direktive für den zweiten Fünfjahrplan sieht vor, daß wir den Außenhandel der Deutschen Demokratischen Republik beträchtlich steigern, und entsprechend den Ergebnissen des ersten Fünfjahrplanes wird es wiederum im zweiten Fünfjahrplan gleichfalls der Maschinenbau sein, der an der Steigerung des Außenhandels unserer Republik den entscheidenden Anteil trägt.

Im ersten Fünfjahrplan ist der Export von Erzeugnissen des Maschinenbaus vervielfacht worden bei einer Verdreifachung des Gesamtexportes gegenüber dem Jahre 1950. Was kaum einer für möglich gehalten hat, wurde Tatsache. Und das Ende des ersten Fünfjahrplanes läßt uns feststellen, daß wir uns zu den größten Maschinenbauexporteuren auf dem Weltmarkt entwickelt haben.

Genosse Minister Wunderlich hat nicht mit Unrecht darauf hingewiesen, daß wir im sozialistischen Weltssystem kein unbeträchtlicher Faktor sind, der einen Beitrag zu leisten hat an der Stärkung unseres Lagers, und zu dieser Feststellung trägt nicht zuletzt die entscheidende und ausschlaggebende Rolle unseres Maschinenbaus bei.

Der zweite Fünfjahrplan stellt unserem Außenhandel die Aufgabe, gerade auf dem Gebiet des Exportes von Erzeugnissen des Maschinenbaus eine besondere Verstärkung vorzunehmen in bezug auf die Ausfuhr solcher Erzeugnisse des Maschinenbaus, die geeignet sind, das Ansehen und die Autorität der Deutschen Demokratischen Republik zu stärken und zu festigen.

Liebe Kolleginnen und Kollegen! Es muß jedem klar sein, daß die gewaltige Aufgabe einer nochmaligen Steigerung unseres Exportes um mehr als 70 Prozent nur lösbar ist, wenn alle, aber auch alle Institutionen der Deutschen Demokratischen Republik sich vollverantwortlich fühlen für die Lösung aller Aufgaben, die mit der Durchführung unseres Außenhandels in Verbindung stehen. Der Außenhandel der Deutschen Demokratischen Republik ist nicht nur ausschließlich eine ökonomische Aufgabe. Wenn die 3. Parteikonferenz von der Autorität der Deutschen Demokratischen Republik in der internationalen Arena sprechen konnte, so ist das nicht zuletzt darauf zurückzuführen, daß unsere Waren und Exportgüter

werbend für die Deutsche Demokratische Republik die Basis unseres Ansehens und unserer Autorität vorbereitet, vertieft und gefestigt haben. In dem Maße, in dem wir es verstehen, mit unseren Waren eine solche Politik der weiteren Festigung des Ansehens unserer Republik, der weiteren Festigung des Rufes, des Ruhmes und des Ansehens unserer Wissenschaftler und Ingenieure durchzuführen, in dem Maße werden wir auch in der wachsenden internationalen Entwicklung eine große Rolle zu spielen imstande sein, und dementsprechend wird auch die Rückwirkung auf die weitere materielle Entwicklung unserer Republik zu verspüren sein.

Wir müssen uns darüber im klaren sein, daß die kommenden Aufgaben nur zu lösen sein werden, wenn Produktion und Außenhandel es verstehen, Hand in Hand die vor ihnen stehenden schwierigen Aufgaben zu lösen. Wir müssen uns darüber im klaren sein, daß der Export, den wir in den Jahren 1956 bis 1960 durchzuführen haben, nicht mehr allzu viel Ähnlichkeit haben wird mit dem Export der zurückliegenden Jahre und daß an unsere Güter an ihre Qualität, an ihren technischen Stand weit mehr und ausgedehntere Forderungen gestellt werden als in den vergangenen Jahren. Ja, nicht nur das, wir müssen alle das Bewußtsein gewinnen, daß in dem Maße, in dem wir es verstehen, die Qualität und den technischen Stand unserer Exportgüter zu heben und zu verbessern, wir es gleichzeitig verstanden haben, die gesamte internationale Entwicklung positiv zu beeinflussen; denn die Frage im internationalen Maßstab steht: Wer — wen? Wir stehen an der Seite derjenigen, die diesen Kampf entscheiden wollen zugunsten des sozialistischen Weltsystems, und in dem Zusammenhang steht die Frage der Überlegenheit unseres Weltsystems, ausgedrückt durch die Erscheinungsformen unserer Exportgüter, die wir weit in hundert Länder hinaus versenden und dort werbend und agitierend für uns auftreten lassen.

Die Erfahrungen des vergangenen Fünfjahrplanes weisen uns darauf hin, daß wir gerade diesen Fragen große Aufmerksamkeit zuzuwenden haben. Und deshalb ist es für mich so erfreulich, festzustellen, daß in Fortsetzung der guten Zusammenarbeit auf der Leipziger Messe der Genosse Minister Wunderlich die Fragen des Außenhandels und der besonderen Bedingungen der weiteren Entwicklung des Außenhandels so in den Mittelpunkt seiner Ausführungen gestellt hat, so daß alle die Fragen, die uns Außenhändler unsererseits berühren und zum Teil bedrücken, hier angesprochen worden sind und — wie ich hoffe — bei Ihnen Resonanz gefunden haben, so daß damit auch von dieser heutigen Tagung aus eine Entwicklung eingeleitet werden kann, die uns die erfolgreiche Erfüllung unserer Aufgaben für den zweiten Fünfjahrplan zur Gewißheit werden läßt.

sofortige Befriedigung der Lösung ihrer Wohnungsfrage in Aussicht gestellt wird!

Ist es nicht geradezu grotesk, wenn wir auf der einen Seite mit großen Anstrengungen und Mitteln und auch mit großen Erfolgen qualifizierten Nachwuchs heranbilden, auf der anderen Seite durch sträfliche Vernachlässigung der Wohnraumfrage den Abwerben dieser Kräfte eines ihrer schlagkräftigsten Argumente verschaffen.

Man wird mir vielleicht entgegen, daß für den Abgang nach dem Westen auch andere Dinge ausschlaggebend seien als die Wohnungsfrage. Selbstverständlich wirken auch andere Faktoren mit. Aber vor allem bei den jungen Kollegen glaube ich eindeutig feststellen zu können, daß diese Frage in den meisten Fällen von ausschlaggebender Bedeutung ist.

(Vom Diskussionsredner werden einige Sätze aus Briefen solcher ehemaliger junger Kollegen gelesen.)

Kolleginnen und Kollegen!

Ich habe mir erlaubt, diesen Punkt so ausführlich vorzutragen, weil er tatsächlich derjenige ist, der uns bei allen unseren Planungen gegenwärtig die allergrößte Sorge macht. Hinzu kommt noch ein anderes Problem, nämlich das der Fluktuation innerhalb der DDR, welches die Lage noch mehr erschwert. Viele Mitarbeiter — und vor allem die befähigten — legen selbstverständlich Wert darauf, in gesicherter Position tätig zu sein. Nach den bestehenden Gesetzen und Verordnungen ist es auch möglich, solche Kräfte durch Einzelverträge und Altersversorgung sicherzustellen. Es muß aber darauf hingewiesen werden, daß im VEB Carl Zeiß wichtigste Führungskräfte, welche als gute Spezialisten in der Sowjetunion tätig gewesen sind, nach ihrem Einsatz im VEB Carl Zeiß jahrelang auf Einzelverträge oder Altersversorgungsverträge warten mußten und diese bis heute zum Teil noch nicht erhalten haben. Diese Tatsache spielt selbstverständlich eine große Rolle bei der Abwerbung durch Betriebe innerhalb der DDR.

Wir haben zwar volles Verständnis dafür, daß die von unserer Regierung erklärten Schwerpunktbetriebe bevorzugt werden. Es ist aber für unsere Entwicklung und, wie ich glaube, auch im Rahmen unserer gesamten Volkswirtschaft gesehen untragbar, wenn durch die Möglichkeiten, die von diesen Schwerpunktbetrieben und auch von Instituten — auch dafür gibt es Beispiele — geboten werden, die Entwicklungskapazität im VEB Carl Zeiss in untragbarer Weise geschwächt wird.

Wie die Praxis aussieht, zeigt ein Beispiel: Einer unserer Mitarbeiter, der bereits früher im VEB Carl Zeiss tätig war und wegen Auflösung der damaligen VVB Optik im Jahre 1952 oder im Jahre 1953 zur Staatlichen Plankommission ging, kam 1955 nach Jena zurück, als in der Perspektive

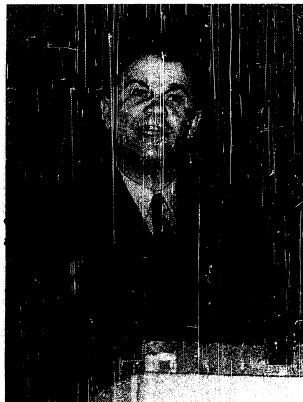
klar war, daß hier von der HV aus eine Zentralstelle für Standardisierung eingerichtet werden sollte. Für diese wichtige Aufgabe war der Kollege speziell vorgesehen. Dieser Kollege wurde, besonders von Pirna aus, gewonnen. Im Dezember 1955 kündigte er, weil ihm dort im Gegensatz zu uns Einzelvertrag und Altersversorgung ohne Schwierigkeit sofort gegeben werden konnten und weil ihm außerdem ein Gehalt von fast der doppelten Höhe in Aussicht gestellt worden war als das, welches unser Betrieb ihm bieten konnte. Dabei war dieses Gehalt von 955 DM für die von ihm gezeigten Leistungen bereits sehr hoch und lag völlig im Rahmen der gesamten Gehaltsstruktur unseres Betriebes.

Aber es gibt noch andere Mitarbeiter, denen ebenso Gelegenheit geboten wird, ihr Gehalt zu verdoppeln, ohne sich dabei der Mühe unterziehen zu müssen, auch ihre Leistungen zu verdoppeln. Sie schwanken gegenwärtig noch, ob sie solchen Angeboten nachgehen sollen oder nicht. Daß die hierdurch erzeugte Unruhe und Unsicherheit vom allgemein volkswirtschaftlichen Standpunkt aus gesehen gesund ist, davon kann ich mich nicht überzeugen.

Kolleginnen und Kollegen! Ich habe in meinen Ausführungen nur die wichtigsten Fragen berührt, die uns gegenwärtig am allermeisten Sorgen machen, eben weil sie unsere gesamte Planung mit einem von uns nur wenig oder überhaupt nicht zu beeinflussenden Unsicherheitsfaktor belasten. Wie kann eine Planung Sicherheit und Realität haben, wenn man nicht weiß, ob die Mitarbeiter, mit denen man heute rechnet, morgen noch bei uns arbeiten werden, denn von den Menschen und deren Fähigkeiten hängt doch in der Entwicklung letzten Endes alles ab.

Ich glaube aber, abschließend feststellen zu dürfen, daß die in Forschung und Entwicklung arbeitenden Menschen von Natur aus realistische Optimisten sind — vorwiegend — und eher bereit sind, alles vor ihnen stehende in einer hellen, statt in einer dunklen Perspektive zu sehen. Ich glaube weiter, hier im Namen des weitaus überwiegenden Teils meiner Mitarbeiter erklären zu können, daß wir von der Überlegenheit der sozialistischen Gesellschaftsordnung zutiefst überzeugt und bereit sind, alle unsere Kräfte und Fähigkeiten einzusetzen, um diese Überlegenheit im Weltmaßstab zu demonstrieren. Es ist aber dringend erwünscht, daß sich die zuständigen Stellen mit den hier angeschnittenen Fragen befassen, um uns zu helfen, damit unsere Planung für die Zukunft von solchen Unsicherheitsfaktoren soweit wie nur irgend möglich befreit wird. Je mehr das geschieht, um so sicherer werden wir das mit dem zweiten Fünfjahresplan gesteckte Ziel nicht nur erreichen, sondern überbieten. (Beifall.)

einschließlich Forschung und Entwicklung abstimmt, wurden jedoch nur 65 neue Arbeitskräfte für Fund E genehmigt. Dabei waren die geforderten 260 Arbeitskräfte allein schon notwendig, um die Überalterung der Entwicklungskapazität endlich zu beheben.



Für diese Sache möchte ich Ihnen an Hand von schematischen Darstellungen demonstrieren, wie es tatsächlich aussieht. Ich will versuchen, daß Sie es erkennen können.

Sie sehen hier drei sogenannte Lebensbäume. Es wird Ihnen bekannt sein, daß ein Lebensbaum dann als gesund anzusehen ist, wenn er annähernd die Form einer Pyramide hat. Sie sehen hier an diesem Beispiel etwas, das einer solchen Pyramide ähnelt. Ich kann Ihnen dazu sagen, das ist der Überrest unseres Mitarbeiterstabes aus der Zeit vor dem Kriege. Was dann folgt, stammt aus der Zeit nach dem Kriege, und Sie sehen, daß es hier sehr schlecht aussieht.

Durch intensive Bemühungen in der Zeit von 1954 bis April 1955 war es uns tatsächlich gelungen, schon einen Ansatz zu erreichen, der den

Lebensbaum wieder einigermaßen gesund erscheinen läßt. Sie sehen aber auch, daß in dem folgenden Jahre diese Entwicklung wieder zurückgegangen ist und daß von einer Pyramide nichts mehr zu sehen ist.

Die Gründe dafür waren einmal unsere Finanzschwierigkeiten im Laufe des vergangenen Jahres und ein anderer Faktor, zu dem ich noch etwas sagen will.

Es ist natürlich klar, daß die Erfüllung der geforderten 260 Arbeitskräfte sehr schwierige Probleme nach sich ziehen würde, wobei die Arbeitsplatzfrage, die Beschaffung von Arbeitsmitteln usw. noch am leichtesten zu lösen wären. Diese Schwierigkeiten scheinen mir aber kein Grund, nicht allerschnellstens für die Realisierung dieser unbedingten Forderungen zu sorgen.

Ein anderes Problem aber, dessen Lösung nicht in unseren Händen liegt, spielt dabei eine ganz entscheidende Rolle: Das ist die Wohnungsfrage.

Ich glaube, es dürfte leicht einzusehen sein, daß es für uns ein Unfug wäre, die jungen Arbeitskräfte nach Jena zu ziehen, sie unter Einsatz wertvoller Führungskräfte für spezielle Aufgaben heranzubilden und einzuarbeiten, ohne daß auch nur die geringste Aussicht besteht, daß diese jungen Menschen auf lange Sicht dabeibleiben werden. Wenn aber die Wohnungsfrage im Raume Jena sich nicht allerschnellstens ganz entscheidend ändert, dann sind die Aussichten dafür, wie die bisherigen Erfahrungen beweisen, praktisch gleich Null.

Es dürfte hier in diesem Kreise bekannt sein, daß in Westdeutschland ein ganz empfindlicher Mangel an Ingenieuren besteht und daß dort wegen der Vernachlässigung der Schaffung von ausreichenden Ausbildungsstätten für die kommenden Jahre eher eine weitere Verschlechterung als eine Besserung zu erwarten ist. Bei uns wird aus der bewußten Zielsetzung des Sozialismus heraus das allgemeine Bildungsniveau in breiter Form ständig gehoben, und durch entsprechende weitreichende Maßnahmen unserer Regierung zur Schaffung neuer Bildungsstätten sehen die Perspektiven, wie ich glauben möchte, wesentlich günstiger aus. Ich möchte auch glauben, daß wir hoffen dürfen, daß uns in den kommenden Jahren zahlenmäßig einigermaßen ausreichende Kader zur Verfügung stehen werden. Daß diese Kader auch qualitativ gut sein werden, dafür glaube ich auf Grund sehr positiver Erfahrungen mit dem von den Schulen kommenden Nachwuchs beste Gewähr zu haben.

Aber was nützt es uns, wenn wir für diese jungen Menschen an den Stellen, wo sie zum Einsatz kommen müßten, nicht genügend Wohnraum zur Verfügung haben, ihnen aber dafür im Westen unseres Vaterlandes oder vom Westen her in allen Angeboten als besonderer Lockköder eine

war, so daß wir hoffen können, daß gewisse Hemmungen, die uns bis vor kurzem noch belasteten, wegfallen werden.

Nichts geändert aber hat sich an dem mit dem Planungs- und Berichtswesen verbundenen bürokratischen Leerlauf. (Zurufe: Sehr richtig!) Ein Leerlauf, der bereits auch im Referat unseres Kollegen Minister eine gebührende Würdigung gefunden hat.

Um diesen Leerlauf richtig einschätzen zu können, muß man einmal den damit verbundenen Papierhaufen beieinander gesehen haben und selbst einmal gezwungenermaßen in der Lage gewesen sein, diesen Haufen durchzulesen, um ihn dann zu unterschreiben und nachher sich die Frage vorzulegen, welcher effektive Nutzen bei dieser Tätigkeit wohl am Ende herauskommt und ob ein Kapitalist wohl bereit wäre, die damit verbundene Arbeit gutwillig zu bezahlen.

Kollege Bandel aus Hettstedt hat im Zusammenhang mit seinem Diskussionsbeitrag auf der 3. Parteikonferenz sich einmal die Mühe gemacht, nachzurechnen, wieviel Kilogramm Papier und wieviel Unterschriften allein im Laufe des Jahres allein mit dem Vertragswesen verbunden sind.

Wollten wir uns einmal die gleiche Mühe machen, wir würden zu einem gleichen Ergebnis gelangen. Es ist eben so, daß trotz aller Reden von einer wirklichen Minderung dieses Leerlaufes praktisch immer noch nichts zu merken ist. Die mit der Aufsicht und Kontrolle unserer Arbeit beauftragten Stellen sehen offenbar die einzige Möglichkeit einer wirksamen Kontrolle in möglichst umfangreichen Berichten. Daß diese aber hinsichtlich ihres effektiven Nutzens meistens recht wertlosen Berichte sehr viel Zeit und Arbeitskraft, und zwar zum größten Teil der wertvollsten Kader verschlingen, die für die Lösung unserer Aufgaben selbst viel besser eingesetzt worden wären, darüber scheint man sich wenig Gedanken zu machen. Weder durch diese Berichte noch durch die bisher übliche Methode der Planabrechnung in der Entwicklung und Forschung ist eine reale und gerechte Beurteilung der tatsächlichen Leistungen der einzelnen F- und E-Stellen in keiner Weise gewährleistet.

Daher sollte man sich endlich entschließen, einen ganz anderen Arbeitsstil einzuführen, der im Gegensatz zur bisherigen Praxis in der engen Fühlungnahme und im persönlichen Kontakt zwischen den Ministerien und den F- und E-Stellen besteht, mit einem prinzipiellen Verzicht auf jedes überflüssige Papier.

Dadurch wird es zweifellos gelingen, einen höheren Wirkungsgrad vor allem der führenden Kader und gleichzeitig eine gerechtere objektive Beurteilung ihrer Leistungen zu erreichen. Von größtem Interesse zum Gedeihen unserer Volkswirtschaft ist letzten Endes nicht der papierene Bericht, sondern nur das Objekt selbst.

Berichte, soweit unumgänglich notwendig, sollten so kurz wie möglich sein, und alle Formblätter und Vorschriften sollten sich darauf konzentrieren, das zu erreichen.

Wenn so durch die Qualifizierung der vorhandenen Kräfte und durch die ständige weitere Verbesserung des Arbeitsstils unbestreitbar noch erhebliche Reserven zu aktivieren sind, so kann man aber nicht umhin, zu erklären, daß die Automatisierung im ganzen Umfang der uns damit gestellten Aufgaben und mit der beabsichtigten Schnelligkeit nur bei entsprechender Ausweitung der in diesem Gebiet eingesetzten Kapazität möglich sein wird. Um diese wird man ebensowenig herumkommen, wie man eben nicht um gewisse großzügige Investitionen auf diesem Gebiet herumkommen wird.

Es wird also unumgänglich notwendig sein, die Nachwuchskräfte durch zweckmäßige Maßnahmen zielbewußt auf dieses Gebiet zu lenken. Dabei betrifft diese Notwendigkeit nicht nur den VEB Carl Zeiß, Jena, sondern hier liegt nach meiner Kenntnis der Lage der Dinge auch die Hauptsorge der gesamten BMRT. Richtig wäre es zweifellos gewesen, wenn dies bereits vom ersten Tage an geschehen wäre, an dem die BMRT in den Brennpunkt des allgemeinen Interesses rückte, das heißt vor nun bald einem Jahr. Man muß aber dabei besonders im Auge behalten, daß die jetzt von der Schule kommenden Absolventen bisher für dieses Gebiet kaum irgendeine Spezialausbildung bekommen haben, so daß man in dieser Hinsicht auf die wenigen mit diesen Fragen vertrauten Führungskader in der Industrie zurückgreifen muß, die damit selbstverständlich zusätzlich die Aufgabe auf sich nehmen müssen, diese jungen Kollegen in dieses Gebiet einzuführen, was während einer gewissen Übergangszeit auf Kosten ihrer eigenen Produktivität gehen wird.

Die Entwicklungsstelle Zeiß ist in ihrer ganzen Art nach zweifellos befähigt, daß sie dabei einen großen Beitrag leisten kann und muß. Ansätze in dieser Richtung sind auch bereits vorhanden, aber ohne eine umfassende Lösung des Kaderproblems werden letzten Endes alle Bemühungen um eine befriedigende Lösung der gestellten Aufgaben vergeblich sein, auch wenn alle anderen Voraussetzungen in großzügigster Weise gegeben werden sollten. Die sich aus dem Perspektivplan des VEB Zeiß ergebenden Aufgaben sind so umfangreich, daß man ohne Übertreibung sagen kann, daß sie auch bei gesunder Entwicklung unserer F- und E-Kapazität bereits in den dritten Fünfjahrplan hineinreichen.

Auf Grund des aus diesem Perspektivplan abgeleiteten Aufgabenplanes wurden in verantwortungsbewußter Einschätzung durch die führenden Mitarbeiter für das Jahr 1956 bereits 260 Arbeitsstellen mehr als 1955 eingeplant. Der Planmethodik zufolge, die schematisch den Arbeitskräfteplan auf den ganzen Produktionsbetrieb von Zeiß

Erfahrungsgemäß entwickelt sich dieses Personal am besten aus den Entwicklungskadern heraus, so daß es für eine weitschauende Planung notwendig ist, das gesamte Entwicklungspersonal von vornherein mit einer Reserve für diese wichtigen Kader zu planen.

Ich glaube, aus dem Gesagten folgt ganz von selbst der logische Schluß, daß am allerersten Anfang zur Lösung dieser Kardinalfrage des zweiten Fünfjahrplanes vor allen anderen organisatorischen Fragen die Kaderfrage stehen muß — ohne daß selbstverständlich darüber die anderen Fragen vernachlässigt werden dürfen.

Wie steht es nun mit der Schaffung solcher Voraussetzungen?

Zunächst wird man fragen: Welche Möglichkeiten bestehen, um die vorhandenen Kader weiter zu qualifizieren und zu intensivieren?

Selbstverständlich gibt es dazu noch eine Reihe von ausschöpfbaren Möglichkeiten, auf die sich auch in Zukunft unser ganzes selbstkritisches Bemühen immer wieder von neuem wird ausrichten müssen, um so den rationellsten Arbeitsstil zu erreichen, der nur irgend möglich ist.

Da ist zunächst die weitere systematische Hebung der Qualifizierung der Mitarbeiter durch ständige Einwirkung seitens der dazu befähigten Führungskräfte unmittelbar am Arbeitsplatz im engsten Zusammenhang mit den gestellten Aufgaben.

Eine solche Qualifizierung wirkt sich erfahrungsgemäß so aus, daß schon nach verhältnismäßig kurzer Zeit viele Mitarbeiter gewisse erhöhte Leistungen am Arbeitsplatz vollbringen können, da diese Kollegen dabei laufend mit den Aufgaben selbst wachsen.

Eine andere Möglichkeit wird selbstverständlich durch gute Schulung an den Fach- und Hochschulen geboten — obwohl gerade auf dem Gebiete der Betriebsmeß- und Regeltechnik die Kollegen bisher von dort ein kaum nennenswertes, für die unmittelbare Anwendung in der Praxis geeignetes Wissen mitbringen.

Bei allen Qualifizierungsmaßnahmen sollte man aber streng darauf achten, daß nur solche Qualifizierungen durchgeführt werden, die wirklich sinnvoll und rationell sind.

Seit etwa zwei Jahren laufen Aktionen, die dazu führen sollen, alle Kollegen, die bereits in den I-Gruppen eingestuft wurden und keine abgeschlossene Fachschulausbildung besitzen, so zu qualifizieren, daß sie ein Diplom als Techniker oder Ingenieur erhalten können.

Nach einer Anordnung des Ministeriums sollen alle diese Kollegen, und zwar im Alter von 40 bis 50 Jahren, einer Sonderprüfung unterzogen werden, wozu eine Ausbildung auf Abendfachschulen bis Ende 1957 vorgesehen ist.

Diese Kollegen sollen wöchentlich an vier Abenden geschult werden, um die vorhandenen Bildungslücken auszufüllen.

Man kann aber auf Grund praktischer Erfahrungen wohl ziemlich sicher voraussagen, daß die hiermit verbundenen Erwartungen sich in keiner Weise erfüllen werden. Zum größten Teil handelt es sich dabei um Mitarbeiter, die — wie bereits gesagt — über 40 Jahre alt sind, die über eine große Praxis und Erfahrung in ihrem Spezialfach verfügen. Sie sind seit Jahren als Techniker, Ingenieure an ihrem Arbeitsplatz tätig und haben durch ihre praktischen Leistungen gerade während der Zeit des Aufbaues nach dem Zusammenbruch dem Betriebe außerordentlich große Dienste geleistet.

Auf Grund dieser Leistungen wurden sie ja auch seinerzeit in die I-Gruppen eingestuft. Nunmehr sollen diese Kollegen wieder auf die Schulbank geschickt werden. Das bedeutet, daß die Energien, die diese Mitarbeiter dann aufwenden müssen, um den ihnen vorgesetzten, zum größten Teil in keinem Zusammenhang mit ihrer Arbeit stehenden Stoff zu verdauen, der Leistung am Arbeitsplatz verlorengehen.

Es würde also während der nächsten zwei Jahre bei diesen Kollegen mit einem nicht zu verantwortenden Absinken ihrer tatsächlichen Leistungen zu rechnen sein, wobei man hofft, daß nach Abschluß ihrer Prüfungen dann wenigstens höher qualifizierte Mitarbeiter zur Verfügung stehen werden.

Da es sich aber, wie bereits gesagt, um ältere Mitarbeiter handelt, wird dieser Erfolg in den meisten Fällen zweifellos sehr fragwürdig sein. Eben, weil der schuimäßig gebotene Stoff in viel zu losem Zusammenhang mit der praktischen Tagesarbeit steht.

Ich halte es für wesentlich zweckmäßiger, wenn diese Kollegen am Arbeitsplatz und unmittelbar im Zusammenhang mit den vor ihnen stehenden Arbeiten qualifiziert werden.

Ich möchte daher dringend empfehlen, sich endlich zu entschließen, die vielen fruchtlosen, von einem großen Kreis führender Mitarbeiter, Vertreter der Gewerkschaften, der Partei, der Kaderleitungen und Abteilung Arbeit über diesen Punkt immer wieder durchgeführten Diskussionen und Beratungen zu beenden und allen Mitarbeitern, die in die I-Gruppe eingestuft sind, entweder entsprechend ihrer tatsächlichen fachlichen Qualifikation nunmehr ein Zeugnis als Techniker und Ingenieur auszustellen oder für diese Mitarbeiter die Frage, ob sie ein Diplom besitzen oder nicht, überhaupt nicht mehr zu diskutieren. (Bravorufe und Beifall.)

Wir können feststellen, daß seit der Wissenschaftlerkonferenz im Juni vergangenen Jahres in der Planmethodik nunmehr in der zukünftigen Perspektive einiges verspricht, besser zu werden, als es bisher der Fall

des Betriebes die Aufgabe, eine bestimmte Anzahl Stunden als Einsparung zu bringen.

Da auch hier nur die Einsparungen gelten, die im Normenplan ihren Niederschlag finden, ist natürlich jeder Kollege der technischen Abteilungen daran interessiert, daß zu jeder Verbesserung, die er vorschlägt, eine entsprechende Berichtigung der Normen durchgeführt wird. Die ganze Bewegung ist zu einem echten Wettbewerb geworden und hat den ganzen Betrieb erfaßt. Der materielle Anreiz und die entsprechende Prämierung werden dafür sorgen, daß jede gute Mitarbeit auch entsprechend belohnt wird.

Wir sind uns darüber im klaren, daß die ständig wachsenden Aufgaben des Betriebes nur dann gelöst werden können, wenn eine gute Zusammenarbeit zwischen Werkleitung, Parteileitung und BGL besteht. Es muß auch gelingen, die ganze Kraft der Belegschaft für diese Aufgaben zu mobilisieren und die wertvollen Erfahrungen und das große Wissen des Facharbeiterstammes in den Dienst dieser Aufgaben zu stellen.

Unsere Belegschaft hat auf der Ökonomischen Konferenz die Verpflichtung abgegeben, zehn Prozent der Vorgabezeit im Jahre 1956 einzusparen. Wir sind auf dem besten Wege, diese Aufgabe zu lösen.

Durch alle diese Maßnahmen ist es uns gelungen, im ersten Quartal 1956 nicht nur den Produktionsplan, sondern auch den Plan zur Steigerung der Arbeitsproduktivität, den Gewinnplan und auch den Selbstkostenenkungsplan voll zu erfüllen. (Beifall.)

Nationalpreisträger Dr. Kortum:

Meine lieben Kolleginnen und Kollegen!

Wir haben gehört, welche Aufgaben im Rahmen des zweiten Fünfjahresplanes vor uns stehen. Ich will es mir schenken, Umfang und Schwierigkeiten dieser Aufgaben näher zu beleuchten. Wer den Weltstand, vor allem hinsichtlich der durch großzügigste Automatisierung bereits erreichten Produktivitäten kennt, wird sich keiner Täuschung hingeben — auch nicht, wenn man in Reden und Schriften manchmal die reale Einschätzung dieser Aufgaben nicht mehr ganz klar erkennen kann.

Hinsichtlich Umfang und Schwierigkeit dieser Aufgaben aber glaube ich, in Ihrer aller Namen sprechen zu können, wenn ich erkläre, daß wir Wissenschaftler und Techniker uns von der Größe unserer Aufgaben nicht erschrecken lassen werden, sondern die Überzeugung haben, daß es vor allem die reale Einschätzung ist, die uns erst befähigt, die richtigen Wege zur Lösung in jedem Falle zu finden.

Ich glaube, bei eingehender Analyse und objektiver Betrachtung der gesamten Aufgabenstellung des zweiten Fünfjahresplanes kann man nicht

umhin, der Automatisierung oder — wie wir sie auch nennen können — der Entwicklung der Betriebsmeß- und Regelungstechnik, abgekürzt der BMRT, in ihrer breitesten Form den unbedingten Vorrang vor allen anderen speziellen Aufgaben zu geben; ob dies nun die Kernphysik, die Luftfahrtindustrie oder andere Aufgaben betrifft. Denn alle diese anderen Aufgaben und Fragen profitieren automatisch von der guten Lösung dieser Kardinalaufgabe und werden durch sie entscheidend mit gefördert.

Angesichts dieser vor uns stehenden großen Aufgaben, auf die letztlich auch der größte Teil des gesamten Zeiß-Programms ausgerichtet ist, möchte ich auf dieser Konferenz nun einige Fragen behandeln, die uns von der Ebene der Forschung und Entwicklung beim VEB Carl Zeiß besondere Sorgen machen und die zum Teil Dinge betreffen, die sehr wohl beseitigt werden können, die aber anderenfalls unsere schönsten und hoffnungsvollsten Pläne zunichte machen.

Wir können zunächst feststellen, daß die befriedigende Lösung dieser Kardinalaufgabe des zweiten Fünfjahresplanes mit der schnellsten Realisierung von zwei grundlegenden Voraussetzungen steht und fällt:

1. Der Schaffung eines ganzen Arsenalen von Bauelementen und Baugruppen, von denen mein Kollege Professor Görlich in seinem Diskussionsbeitrag zur 3. Parteikonferenz bereits eine umfangreiche Aufzählung gebracht hat, die dort nachgelesen werden kann, so daß ich es mir ersparen kann, sie hier zu wiederholen.

Dabei ist es aber nicht so sehr ihre Entwicklung, sondern erst ihre Serienproduktion in ausreichenden Stückzahlen, die unsere Automatisierungsvorhaben interessant machte. Während solche Bauelemente in Westdeutschland in Fortführung der Kriegsentwicklung heute in weitgehend durchentwickelten Formen und Serienproduktionen vorhanden sind, stehen wir erst am Anfang dieser Entwicklung und verfügen gegenwärtig zur Durchführung dieser Entwicklung nur in sehr geringem Umfang über Kader, die auf diesem Gebiet die notwendige Ausbildung und die notwendigen Spezialerfahrungen besitzen.

Inwieweit die Sowjetunion uns bei dieser Entwicklung unterstützen kann, darüber werden wir demnächst Näheres erfahren, sobald mein Mitarbeiter, Kollege Meister, von seinem gegenwärtigen Besuch aus der Sowjetunion zurückgekehrt sein wird.

2. Neben diesen Kadern für die Entwicklung von Bauelementen und Baugruppen werden aber weitere Kader benötigt, die mit diesen Bauelementen und deren praktischen Anwendung genügend vertraut sind, um die einzelnen Automatisierungsvorhaben durchführen und deren spätere Betreuung übernehmen zu können.

Bekanntlich wird jede Arbeit am besten dadurch gefördert, wenn nicht allgemein gesprochen wird, sondern wenn ein bestimmter Personenkreis ganz konkrete Aufgaben erhält. Wir haben also vier Maschinentypen herausgenommen, die mit Verlust gefertigt bzw. wo die geplanten Kosten nicht eingehalten wurden. Ich habe die Meister, die Konstrukteure, die Brigadiere und je einen Aktivisten aus den Betriebsabteilungen, die diese Maschinen fertigen, eingehend über die Notwendigkeit unterrichtet, daß wir billiger produzieren müssen, wenn wir uns auf dem Weltmarkt behaupten wollen, und ich habe sie beauftragt, zusammen mit ihren Kollegen an den Maschinen und in der Montage eingehend zu untersuchen, durch welche technologischen, organisatorischen und konstruktiven Änderungen Einsparungen an Arbeitszeit und Material erfolgen können. Für diese Untersuchung habe ich acht Tage Zeit gegeben. Nach Ablauf dieser Frist mußte jeder einzelne Konstrukteur, Meister und Brigadier berichten, welche Änderungen er zur Einsparung vorschlägt. Ich war überrascht über die Vielzahl von Einsparungen, die gebracht wurden. Jeder einzelne Vorschlag enthielt folgende Punkte:

1. die Veränderung selbst,
2. die notwendigen Voraussetzungen dazu, wie Vorrichtungen usw., und
3. die Einsparung in Minuten pro Arbeitsstück oder Arbeitsgang.

Diese Vorschläge bildeten den Grundstock unseres Planes der Normenarbeit. Da die Verbesserungen und gleichzeitig die Einsparungen mit den jeweils in Frage kommenden Kollegen eingehend besprochen worden waren, gab es infolgedessen nach Schaffung der Voraussetzungen kaum Diskussionen mehr über die Einführung der Normen, da praktisch das Einverständnis bereits vorlag und die Einsparungen von den Kollegen des Betriebes vorher selbst errechnet worden waren.

Wir sind dann einen Schritt weitergegangen und haben die Meister, entsprechend ihren Aufgabengebieten, für die Weiterführung der Normenarbeit verantwortlich gemacht. In den Beratungen des Werkleitungskollektivs mußte jeweils ein Meister über die von ihm geleistete Arbeit auf dem Gebiet der Normen Bericht erstatten. Das führte dazu, daß die Meister sich aktiver einschalteten, und von sich aus zusammen mit ihren Kollegen nach weiteren Möglichkeiten zur Einsparung suchten.

Zum Beispiel berichtete der Kollege Gäbler, Meister in der Schlosserei, daß er zusammen mit der Brigade, die die Drei-Walzen-Schleifmaschine baut, unter Hinzuziehung des Normenbearbeiters eine eingehende Aussprache durchgeführt hat mit dem Ziel, eine neue Arbeitsnorm festzulegen. Einige Schwierigkeiten, die bisher beim Zusammenbau dieser Maschine bestanden hatten, waren beseitigt worden. Die Einarbeitung der Kollegen an dieser Maschine war eine wesentlich bessere geworden,

so daß durchaus reale Bedingungen für eine genaue Norm bestanden. Im Einverständnis mit der gesamten Brigade wurde deshalb die bisherige Norm für den Zusammenbau einer kompletten Maschine von 550 auf 510 Stunden geändert. Das ergibt eine jährliche Einsparung von 1600 Stunden. Der Lohn dieser Kollegen war, abgesehen von einer ganz geringen Schwankung, wieder derselbe wie vorher. Eine weitere Brigade hat eine Vorrichtung vorgeschlagen, wodurch die Montage erleichtert wird. Nach Fertigstellung der Vorrichtung wurde die Vorgabezeit auf Vorschlag der Brigade um 25 Stunden pro Maschine gesenkt.

Es besteht sowohl bei unseren Technologen wie auch bei der gesamten Belegschaft Klarheit darüber, daß jede technische Änderung automatisch eine Änderung der Norm mit sich bringt.

Bei der Beantragung von Sonderkrediten haben wir folgenden Weg beschritten:

Ich habe wiederum die Meister und Brigadiere über den Sinn und Zweck der Investkredite eingehend aufgeklärt und habe von den Abteilungen Vorschläge über Neuanschaffungen erbeten, wobei mir in einer einfachen Form die zur Bezahlung der Kredite notwendigen Einsparungen mit nachgewiesen werden sollten. Daraufhin hat z. B. der Meister der Schweißerei mit dem Brigadier und der gesamten Abteilung den Arbeitsablauf in der Schweißerei überprüft, und die Abteilung hat von sich aus den Vorschlag eingereicht, den ganzen Arbeitsablauf umzustellen. So z. B. durch Anschaffung einer größeren Brennschneidemaschine, eines 5-Tonnen-Demag-Zuges und einer neuen Richtpresse. Für jede Neuanschaffung wurde in Prozenten die Einsparung an Arbeitszeit von der Brigade vorgeschlagen, so daß wir gleich einwandfreie Unterlagen für die Beantragung des Sonderkredites hatten, und außerdem war die Festlegung neuer Normen nach der Beschaffung der Einrichtungsgegenstände von vornherein geklärt.

Im Zuge der Normenarbeit wurden auch die TW- und TE-Zeiten untersucht und durch eine Beobachtung über mehrere Schichten hinweg nach möglichen Reserven geforscht. Bei dieser Arbeit wurden wir wesentlich durch Partei und Gewerkschaft unterstützt. Diese Untersuchungen können nur bei solchen Kollegen durchgeführt werden, die den Aufgaben aufgeschlossen gegenüberstehen. Die notwendige Aufklärung wurde durch die Partei und BGL durchgeführt.

Wir führen im Betrieb einen Wettbewerb durch mit dem Ziel, daß jeder Produktionsarbeiter durch Verbesserungsvorschläge eine durchschnittliche jährliche Einsparung von 300 DM erzielt. Die Einsparungen sind nur dann gültig, wenn die Normen entsprechend geändert werden. Darüber hinaus haben auch die technischen Abteilungen

arbeiter des Ministeriums der hohen Verantwortung, die ihnen von der Partei zur Lösung der großen Aufgaben übertragen wurde, bewußt sind. Sie werden alle Kraft einsetzen, um die Produktion in dem vorgesehenen Umfange zu steigern und auf dem Gebiete der Technik den Weltstand zu erreichen und zu überflügeln. Damit werden wir zur weiteren Festigung und Stärkung der ökonomischen Kraft der Deutschen Demokratischen Republik und zur Sicherung des Friedens in einem hohen Maße beitragen. (Lebhafter Beifall.)

Diskussionsbeiträge

Werkleiter Markgraf, VEB MIHOMA, Leipzig:

Genossen und Kollegen!

Ich möchte über die Normenarbeit unseres Betriebes, des VEB MIHOMA, und über die bereits erzielten Erfolge sprechen.

Wenn ein Betrieb seine Aufgaben in bezug auf die Steigerung der Arbeitsproduktivität und die Senkung der Selbstkosten ständig erfüllen und auf diesem Gebiet ein wesentliches Stück vorankommen will, so kann dies nur geschehen, wenn gleichzeitig — und als Schlußfolgerung aller technologischen und organisatorischen Verbesserungen — die Normenarbeit in die richtigen Bahnen gelenkt wird. Wir standen im vergangenen Jahr, vor allem während des Einsatzes einer Brigade der Hauptverwaltung Leichtmaschinenbau, vor der Frage, wie dies am besten geschieht. Von vornherein war uns klar, daß diese Aufgabe ohne tatkräftige und aufgeschlossene Mithilfe der gesamten Belegschaft und ohne Unterstützung durch die Partei und die Gewerkschaft nicht zu lösen ist. An den Anfang unserer Arbeit stellten wir also eine umfangreiche massenpolitische Aufklärungsarbeit. Kurzlektionen über verschiedene Fragen, wie z. B.: Die TAN als kleinste Planeinheit — Die Bedeutung der Steigerung der Arbeitsproduktivität — Die persönliche Verantwortung als Mittel zur Leistungssteigerung — Die Rolle des Meisters in der volkseigenen Industrie — Die politische und wirtschaftliche Entwicklung des VEB MIHOMA — Die Stellung unseres Betriebes auf dem Weltmarkt — usw., jeweils mit den wichtigsten Betriebsproblemen verbunden, wurden von den Wirtschaftsfunktionären in Zusammenarbeit mit der Parteileitung und BGL ausgearbeitet und in den Produktionsberatungen, AGL-Versammlungen und Parteiversammlungen gelesen. Dadurch wurde der Boden aufgelockert, eine umfangreiche Diskussion über die Mittel und Wege zur Lösung der betrieblichen Aufgaben entfacht und vor allem das Interesse der Belegschaft am Betriebsgeschehen stärker geweckt. Von Anfang an vertraten wir den Standpunkt, daß es notwendig ist, nach Möglichkeiten zu suchen, um in der gleichen Zeit mit den gleichen Kosten mehr zu produzieren. Wir waren uns darüber im klaren, daß es darauf ankommt, die großen Erfahrungen und das reiche Fachwissen der Facharbeiter in den Dienst dieser Aufgabe zu stellen, um den richtigen Weg hierbei zu beschreiten.

mit den Menschen ist und immer im Zusammenhang mit den vor uns stehenden Aufgaben in politischer und fachlicher Hinsicht erfolgen muß.

Man spricht immer vom Kadernmangel und denkt nicht daran, daß es besser wäre, über die Verbesserung der Arbeit mit den Kadern zu sprechen. Zum Beispiel kamen im Jahre 1954/1955 1340 Fachschulabsolventen und 214 Hochschulabsolventen in den Betrieben des Allgemeinen Maschinenbaues zum Einsatz. In verschiedenen Betrieben sind diese Absolventen nicht entsprechend ihren politischen und fachlichen Fähigkeiten eingesetzt worden. Es mangelt zumeist an einer richtigen Lenkung und Anleitung dieser Absolventen in den Betrieben. Es kommt aber vielmehr darauf an, diese jungen Menschen in der Produktion zu schulen, ihnen Aufgaben zu stellen und sie von der alten Intelligenz lernen zu lassen, um die Voraussetzung zu schaffen, daß sie einmal selbst die Leitung unserer Wirtschaft in die Hände nehmen können.

In verschiedenen Betrieben der Hauptverwaltung Feinmechanik-Optik besteht z. B. keine Kontrolle über den Einsatz der Absolventen. Es gibt keine Förderungsverträge und keine Organisation der Assistentenzeit. Diese Sorglosigkeit führte dazu, daß wir unseren jungen technischen Kadern nicht genügend Hilfe geben und sie nicht zur Weiterentwicklung der Technik heranziehen. Damit geben wir ihnen aber nicht die notwendige Unterstützung und nicht die Möglichkeit, ihre theoretischen Kenntnisse in der praktischen Arbeit zu vertiefen.

Ich stelle deshalb den Hauptverwaltungen die Aufgabe, in den Betrieben diesen Zustand zu überprüfen und zu verändern und die Betriebsfunktionäre, die die Förderung der jungen Fach- und Hochschulabsolventen vernachlässigen, zur Verantwortung zu ziehen.

Der Zentralabteilung Fachschulen und den Fachschulen selbst stelle ich die Aufgabe, die theoretische Ausbildung stärker mit den Erfordernissen der Industrie abzustimmen und solche Kader auszubilden, die die neuesten Erkenntnisse der Technik erhalten.

Ich schlage vor, daß man zu einer breiten Grundlagenausbildung übergeht und nur im letzten Studienjahr spezialisiert. Dadurch wird es den Jungingenieuren möglich sein, sich schneller in die Belange der Praxis einzuarbeiten. Es wird deshalb notwendig, sehr schnell die Studienpläne und die Stoffverteilungspläne umzuarbeiten und diese von altem Ballast zu befreien.

Es wäre jedoch falsch, bei der Qualifizierung nur die Menschen zu betrachten, die die Möglichkeit haben, an Hoch- und Fachschulen zu studieren. Auch die in den Betrieben bereits tätigen Ingenieure, Techniker, Arbeiter und Angestellten müssen ihre Kenntnisse wesentlich erweitern, um die neue Technik verstehen und meistern zu können. Dazu ist es notwendig, daß die Erwachsenen-Qualifizierung in den Betrieben durch erhöhte Teil-

nahme am Fernstudium, durch Besuch von Abendkursen und Lehrgängen der Volkshochschule verbessert wird. Denken wir stets daran, daß die Kader das wertvollste Gut unseres Staates sind und daß ihrer Entwicklung, ihrer Förderung und ihrem Schutz unsere ganze Fürsorge und Liebe gelten muß.

Zusammenfassend ergeben sich für uns folgende Aufgaben:

In der Direktive und in den Referaten der Genossen Walter Ulbricht und Otto Grotewohl sowie in meinen vorangehenden Ausführungen ist konkret festgelegt, was die einzelnen Industriezweige und Betriebe im zweiten Fünfjahrplan zu tun haben. Es kommt jetzt darauf an, diese Aufgaben in allen Betrieben gründlich mit den Werktätigen zu beraten und Wege zur Lösung unter Berücksichtigung der Erschließung aller noch vorhandenen Reserven festzulegen.

Die Hauptverwaltungsleiter haben zu veranlassen, daß für alle Industriezweige gemeinsam mit den Werkleitern Perspektivpläne ausgearbeitet werden. In diesen Perspektivplänen ist die Entwicklung der Produktion, der neuen Technik und der Rentabilität sowie die sinnvolle Ausnutzung der Kapazitäten durch weitestgehende Spezialisierung und Typisierung der Produktion, Modernisierung der Maschinen und Ausrüstungen und verstärkte Anwendung von neuen Arbeitsmethoden und -verfahren festzulegen. Es darf bis Ende des Jahres 1956 keinen Betrieb im Allgemeinen Maschinenbau geben, der nicht eine klare Perspektive an Hand von konkreten Plänen nachweisen kann.

In diesem Zusammenhang richte ich an alle Betriebsparteiorganisationen und Betriebsgewerkschaftsleitungen die Bitte, in ihrer gesamten gesellschaftlichen Arbeit sich auf die Lösung der technisch-ökonomischen Hauptaufgaben zu konzentrieren. Ihre vornehmste Aufgabe besteht darin, alle Werktätigen für die Lösung der von der Partei gestellten Aufgaben beim Aufbau des Sozialismus zu gewinnen und zu bewußten Gestaltern unserer neuen Gesellschaftsordnung zu erziehen.

Ich bin mir bewußt, daß auch im Ministerium selbst die Arbeit wesentlich verbessert werden muß, um die größeren Anforderungen, die an die Hauptverwaltungen und Zentralen Abteilungen gestellt werden, erfüllen zu können. Die wichtigste Aufgabe besteht vor allem in der Hebung der persönlichen Verantwortlichkeit der Mitarbeiter des Ministeriums und damit in der konkreten Anleitung und Kontrolle der Betriebe bei der Erfüllung ihrer großen Aufgaben im zweiten Fünfjahrplan.

Das uns von der 3. Parteikonferenz der SED aufgezeigte Ziel des zweiten Fünfjahresplanes erfüllt uns Maschinenbauer mit großer Freude. Ich glaube, daß ich im Namen aller Maschinenbauer spreche, wenn ich der Führung unserer stolzen Arbeiterpartei hier die Versicherung abgebe, daß sich die Arbeiter, Ingenieure und Angestellten in den Betrieben sowie die Mit-

Arbeitsplätze in allen Betrieben hinweisen. Nur wenn die Werktätigen unmittelbar ihren Anteil am Gesamtplan kennen, werden sie alle Anstrengungen unternehmen, um die vorhandenen Betriebsreserven zu erschließen und sie sind in der Lage, selbst die Erfüllung der ihnen übertragenen Aufgaben zu kontrollieren. Ebenfalls ist die Aufschlüsselung der Betriebspläne die wichtigste und entscheidende Grundlage für die Organisation des Wettbewerbes von Mann zu Mann, von Brigade zu Brigade und von Meisterbereich zu Meisterbereich.

Da diese Methode wesentlich zur Erhöhung der Rentabilität in den Betrieben führt, weise ich die Werkleiter an, bis zum 30. Juni 1956 zumindest die Aufschlüsselung der wichtigsten Kennziffern — wie z. B. die Produktion nach Menge und Wert, die Arbeitsproduktivität, die Lohnsumme und den Ausschuss auf die Meisterbereiche vorzunehmen.

In den meisten Betrieben sind die Erfahrungen für die Aufschlüsselung des Planes vorhanden, und es kann sich kein Werkleiter mehr herausreden, daß er nicht wüßte, wie man die Aufschlüsselung des Planes vornehmen soll. Auf der Grundlage der Pläne für den Meisterbereich ist die Erfüllung der Pläne monatlich in diesen Bereichen auszuwerten.

Eine weitere sehr wichtige Aufgabe ist die Verbesserung der Umschlaggeschwindigkeit der Umlaufmittel. Das Niveau des Kampfes um die hohe Umschlaggeschwindigkeit ist gegenüber dem des Kampfes um die Erhöhung der Rentabilität in den letzten Jahren zurückgeblieben. Das ist vor allem darauf zurückzuführen, daß technisch begründete Umlaufmittelnormative fehlten und die Werktätigen in den Betrieben nicht genügend an diese Aufgabenstellung herangeführt wurden.

Bereits im Jahre 1956 ist hier eine sichtbare Änderung zu erzielen. Die 1955 erreichte Umschlagzahl von 3,7 ist 1956 auf 5,19 zu erhöhen. Dazu sind technisch begründete Richtsätze auszuarbeiten, wobei neben den Materialvorratsnormen der besondere Schwerpunkt auf die Normierung der Umlaufmittel in der unvollendeten Produktion zu legen ist. Die Verkürzung des Produktionszyklus durch die Mechanisierung und Automatisierung muß im wirtschaftlichen Ergebnis sowohl zu einer Senkung der Selbstkosten als auch zu einer gleichzeitig verbundenen Umlaufmittelbeschleunigung und damit zu einer Freisetzung von Umlaufmitteln führen.

Es ist wichtig, daß auch diese Probleme zum Gegenstand der ökonomischen Konferenzen gemacht werden.

Das Prinzip der wirtschaftlichen Rechnungsführung besagt, daß die Qualität der gesamten Betriebsarbeit letzten Endes in den finanziellen Kennziffern ihren Ausdruck findet. Ich erwarte deshalb von den Betrieben des Allgemeinen Maschinenbaus, daß die auf diesem Gebiet an sie gestellten Aufgaben im zweiten Fünfjahrplan voll erfüllt werden.

Genossen und Kollegen! Ich habe versucht, in den vorangegangenen Ausführungen einige der wichtigsten Aufgaben, die vor den Betrieben des All-

gemeinen Maschinenbaus im zweiten Fünfjahrplan stehen, zu erläutern. Es ist klar, daß ich nicht alle Aufgaben ansprechen konnte, aber bereits die hier genannten veranschaulichen uns deutlich, daß sie an alle Werktätigen in den Betrieben, an die Mitarbeiter im Ministerium und an alle leitenden Funktionäre hohe Anforderungen stellen werden. Diesen Anforderungen werden wir aber nur gerecht, wenn wir es verstehen, die Qualifikation aller Mitarbeiter in unseren Betrieben und im Ministerium zu heben, die Kader schnell zu fördern und richtig einzusetzen.

Maßnahmen und Vorschläge hierzu wurden in den Beschlüssen des Ministerrates am 30. September 1955 und in den Verfügungen und Mitteilungen des Ministeriums für Allgemeinen Maschinenbau vom 12. September 1955 in ausführlicher Form festgelegt. Trotzdem ist eine spürbare Verbesserung der Kaderarbeit in den Betrieben noch nicht zu verzeichnen.

Das tritt sehr augenscheinlich zutage, wenn man sich den Bestand an wissenschaftlich-technischen Kadern mit abgeschlossener Hoch- und Fachschulbildung in den Betrieben anschaut. Im gesamten Bereich des Ministeriums für Allgemeinen Maschinenbau stehen 1000 Produktionsarbeitern zwei mit Hochschulbildung und 24 mit Fachschulbildung gegenüber. Dieser niedrige Bestand an Hoch- und Fachschulkadern ist nicht zuletzt die Folge davon, daß keine zielstrebige Entwicklung von Hoch- und Fachschulkadern durchgeführt wird. In vielen Betrieben wird dem Einsatz und der Entwicklung von Jungingenieuren und Hochschulingenieuren keine Beachtung geschenkt, ja es gibt sogar in verschiedenen Betrieben einen direkten Widerstand gegenüber dem Einsatz entwicklungsfähiger Kräfte. Daraus spricht eine gewisse Kurzsichtigkeit, und ein ungenügendes Erkennen der Notwendigkeit, möglichst schnell viele Ingenieure und Diplomingenieure in den Betrieben und Konstruktionsbüros einzusetzen, um die neue Technik rasch voranzutreiben.

Ein ernstes Versäumnis liegt seitens der Hauptverwaltungen vor, indem sie es bis heute nicht verstanden haben, konkrete Kaderbedarfspläne auszuarbeiten, so daß eine planmäßige Ausbildung an unseren Hoch- und Fachschulen auf lange Sicht nicht erfolgen kann.

Dieses Versäumnis ist schnellstens aufzuholen, und es ist umgehend der konkrete Bedarf festzustellen. Vom Ministerium müssen entsprechende Maßnahmen eingeleitet werden. Es sind bevorzugt Technologen und Spezialingenieure für die Meß- und Regeltechnik, die Fernmeldetechnik und den Fahrzeug- und Landmaschinenbau auszubilden.

Viele leitende Funktionäre betrachten die Arbeit mit den Kadern als zusätzliche Belastung neben ihren fachlichen Aufgaben. Nach wie vor muß der Kampf dagegen geführt werden, daß die Arbeit mit den Kadern Ressortarbeit der Kaderabteilungen bleibt. Die leitenden Funktionäre müssen erkennen, daß die Auswahl und der Einsatz der Kader eine Arbeit

Auf der anderen Seite haben wir auch die positive Tendenz zu verzeichnen, daß in einer großen Zahl unserer Betriebe ernsthafte Anstrengungen zur Einhaltung der Exportverpflichtungen vorhanden sind. Diese Werke, und besonders die Werktätigen, wurden dafür mit hohen Prämien ausgezeichnet. Auch in diesem Jahr ist die Möglichkeit gegeben, das materielle Interesse sowohl für die Ausweitung als auch die Sicherung der Exporterfüllung finanziell anzuerkennen.

Die im März dieses Jahres in Berlin durchgeführten internationalen Abstimmungen auf fast allen Gebieten des Maschinenbaus haben eindeutig gezeigt, daß die gegenseitigen Liefervereinbarungen keinesfalls Freibriefe für Lieferungen von Erzeugnissen minderer Qualität sind. Jedes Land ist verpflichtet, dem Weltstand entsprechende Erzeugnisse zu liefern.

Die besondere Bedeutung der Arbeit der internationalen Abstimmung liegt darin, daß in gegenseitigem Vertrauen die zweckvollste Spezialisierung und Kooperation der Industrie zwischen den befreundeten Ländern auf lange Sicht vereinbart wurde. Das schließt nicht aus, daß für uns die Erweiterung und Aufnahme von Handelsbeziehungen mit allen übrigen Staaten, besonders mit den antiimperialistischen und denen mit eigener nationaler Entwicklung, von größter Bedeutung ist. Die Sicherung der Handelsbeziehungen erfordert, daß in allen Hauptverwaltungen und in den Betrieben der Kundendienst so aufgebaut wird, daß bei Störungen an Geräten und Maschinen die Käufer kurzfristig mit Ersatzteilen beliefert und aufgetretene Störungen behoben werden.

Wenn ich über den Kundendienst spreche, so meine ich nicht nur den Kundendienst in den Exportländern, sondern es versteht sich, daß darin unser Binnenmarkt ebenfalls eingeschlossen ist. Eine Lieferung von neuen Geräten, neuen Fahrzeugen usw. kann nur erfolgen, wenn zu gleicher Zeit in ausreichendem Maße die Bereitstellung von Ersatzteilen gesichert und die Informationen und Instruktionen der Vertragswerkstätten sowie die Schulung des Reparaturpersonals erfolgt ist.

Jede Vernachlässigung dieses Prinzips führt zur Verärgerung sowohl der Kunden im Ausland als auch der in unserer Republik. Sie verlieren das Vertrauen zur Kraft und Leistungsfähigkeit unserer Werke und werden in Zukunft nur zögernd bereit sein, weitere Geschäfte mit uns zu tätigen.

Zu dieser Konferenz sind einige Leiter der Industrieläden eingeladen, die von ihrem Standpunkte aus zu dem bisherigen Verhältnis des Handels zur Industrie und umgekehrt einige kritische Bemerkungen machen können.

Jeder von uns muß sich darüber im klaren sein, daß die Ausweitung unserer Handelsbeziehungen neben der hohen ökonomischen Bedeutung einen großen politischen Charakter trägt.

Jede Maschine, die einen Betrieb unserer Republik verläßt, muß Zeugnis ablegen von der Kraft und Leistungsfähigkeit unserer Volkswirtschaft und muß damit zur Stärkung der Autorität unserer Republik beitragen.

Wir müssen die Exportfähigkeit aller unserer Erzeugnisse erhöhen, weil wir damit unmittelbar zur Verbesserung des Lebens in unserer Republik beitragen.

Die von mir dargelegten Maßnahmen bei der Einführung der neuen Technik — insbesondere durch die Modernisierung des Maschinenparks, die Mechanisierung und Automatisierung des Produktionsprozesses und die Verbesserung der Technologie und Betriebsorganisation — führen in ihrem Ergebnis zu einer entscheidenden Erhöhung der Arbeitsproduktivität und müssen deshalb auch im finanziellen Ergebnis der Betriebe ihren Niederschlag finden.

Gegen Ende des ersten Fünfjahresplanes entwickelte sich der Maschinenbau bereits zu einer wichtigen Akkumulationsquelle der Volkswirtschaft. Diese Entwicklung muß sich im zweiten Fünfjahresplan noch weiter verstärken. Deshalb werden den Betrieben des Allgemeinen Maschinenbaus in den nächsten Jahren für die Selbstkostensenkung höhere Ziele gesetzt, als dies im ersten Fünfjahresplan der Fall war.

Die durchschnittliche Selbstkostensenkung für 1956 beläuft sich auf etwa 7 Prozent. Die Kontrollziffern für 1957 fordern eine weitere Senkung der Selbstkosten um 7,5 Prozent gegenüber dem erreichten Stand von 1956.

Diese Aufgabe ist lösbar, wenn die erforderlichen Maßnahmen zur Rationalisierung verwirklicht werden. Sie ist aber auch notwendig, um die Akkumulationsmittel für die Finanzierung der ständig steigenden Investitionen bereitstellen zu können.

Die wichtigste Methode in dem planmäßig organisierten Kampf der Betriebe zur Erhöhung der Rentabilität ist die Durchführung ökonomischer Konferenzen. Hierbei wird die unmittelbare Mitarbeit der Arbeiter, Ingenieure und Angestellten zur Lösung der Aufgaben organisiert werden die Verlustquellen des Betriebes erforscht, werden die Maßnahmen zur Verbesserung der Wirtschaftlichkeit der Betriebe festgelegt und wird die öffentliche Kontrolle über deren Verwirklichung gewährleistet.

Unsere gewonnenen Erfahrungen bei der Vorbereitung und Durchführung der ökonomischen Konferenzen im Jahre 1955 müssen dabei sorgsam ausgewertet werden. Es kommt darauf an, die ökonomischen Konferenzen im Jahre 1956 auf der Grundlage des Planes zur Einführung der neuen Technik durchzuführen. Hieraus sind die Verpflichtungen zur zusätzlichen Senkung der Selbstkosten und zur weiteren Steigerung der Rentabilität abzuleiten.

In diesem Zusammenhange möchte ich nochmals auf die Wichtigkeit der Aufschlüsselung des Betriebsplanes auf die Meisterbereiche, Brigaden und

In diesem gesamten Fragenkomplex der sparsamsten Materialverwendung darf es im zweiten Fünfjahrplan keinen Selbstlauf und keine Zufälligkeiten mehr geben. Die Aufgabe lautet, mit dem geringsten Materialeinsatz die höchste Produktion bei bester Qualität zu erlangen.

In kürzester Zeit erhalten die Hauptverwaltungen und Betriebe die Kontrollziffer für den Volkswirtschaftsplan 1957. In dieser Kontrollziffer ist für das Ministerium insgesamt bereits eine Materialsenkung von fünf Prozent enthalten.

Alle Werkleiter müssen sich darüber im klaren sein, daß sie die Voraussetzungen auf technischem und konstruktivem Gebiet zu schaffen haben, um diese fünfprozentige Materialeinsparung zu erreichen.

Das bedingt auch eine Überarbeitung der Materialverbrauchsnormen. 1957 müssen alle Materialverbrauchsnormen für die in der Produktion befindlichen Erzeugnisse zu A-Normen entwickelt werden. Zwar wurde 1955 eine Reihe neuer technisch begründeter Materialverbrauchsnormen, sogenannte A-Normen, in unseren Betrieben geschaffen. Jedoch ist ihr Anteil an den gesamten Materialverbrauchsnormen noch entschieden zu gering, und die Ausarbeitung weiterer A-Normen ist in den Betrieben zu beschleunigen.

Die Aufstellung der Materialverbrauchsnormen erfolgt durch die Technologie, und sie sind nach den neuesten Erkenntnissen ständig zu überarbeiten.

Ein Exemplar dieser Normen muß in der Materialversorgung der Betriebe sein. Die Mitarbeiter der Materialversorgung haben nach diesen Normen zu disponieren.

Ein Mangel in der Materialwirtschaft auf allen Ebenen besteht darin, daß keine einwandfreien Materialeinsatzschlüssel vorhanden sind. Um diesen Mangel zu beheben, ist für den Allgemeinen Maschinenbau erstmalig per 30. Juni 1956 die Abrechnung des Materialverbrauchs nach der Erfüllung der einzelnen Planpositionen der Produktion vorgesehen.

Mit diesen sich aus der Abrechnung ergebenden Kennziffern ist es möglich, den Verbrauch zu überprüfen, die Planung zu korrigieren und somit Voraussetzungen für eine bessere und konkretere Bedarfsplanung zu schaffen.

Genauso wichtig wie die Ausarbeitung und Anwendung von Materialverbrauchsnormen ist die von ökonomisch begründeten Vorratsnormen. Die neu erarbeitete Richtlinie für die Ausarbeitung von Vorratsnormen bildet die Grundlage. Die Vorratsnormen sind von allen Betrieben jetzt fertigzustellen.

Die Ausreichung der Umlaufmittel für den Teil „Material“ wird bereits für 1957 vom Nachweis der Vorratsnormen abhängig gemacht werden.

Fragen des Absatzes

Unsere Anstrengungen, die wir auf dem Gebiet der Konstruktion, der Verbesserung der Produktionstechnik und der Steigerung der Qualität unternehmen, haben nur dann Sinn, wenn wir eine rege Handelstätigkeit sowohl auf dem inländischen wie auch auf den ausländischen Märkten entwickeln.

Die im ersten Fünfjahrplan durch die Werktätigen unserer Republik vollbrachten Leistungen fanden ihren Ausdruck in dem Erfolg auf der diesjährigen Leipziger Frühjahrsmesse. Der Umfang der Abschlüsse im Bereich des Ministeriums für Allgemeinen Maschinenbau stieg gegenüber dem Jahre 1955 um 225 Prozent. Wir haben für rund 1 Milliarde DM Erzeugnisse unserer Werke verkauft.

Auf diese Ergebnisse sind wir stolz. Wir wiegen uns jedoch keinesfalls in Selbstzufriedenheit und glauben nicht, daß solche Verkaufserfolge auf die Dauer gehalten werden können, wenn wir nicht ständig darum ringen, unsere Erzeugnisse laufend zu verbessern, die Märkte der Länder, mit denen wir bereits in Handelsbeziehungen stehen und solche, mit denen wir noch keine Verkaufsverhandlungen angeknüpft haben, zu beobachten sowie schnell und weitsichtig auf die Bedürfnisse dieser Staaten zu reagieren.

Darüber hinaus legt uns das Messeergebnis die Verpflichtung auf, sorgsam darüber zu wachen, daß die eingegangenen Lieferverpflichtungen allseitig eingehalten werden. Tun wir das nicht, verlieren wir wertvolle Handelspartner.

Die Realisierung des Exportplanes dieses Jahres zeigt, daß in einigen Werken, besonders in den Betrieben der Hauptverwaltungen Leichtmaschinenbau, Lok- und Waggonbau sowie Feinmechanik-Optik, jetzt bereits außerordentlich hohe Exportrückstände zu verzeichnen sind. Im gesamten Ministerium betrugen sie Ende des ersten Quartals 1956 über 14 Millionen DM. Diese Behandlung von Exportverpflichtungen trägt nicht dazu bei, das Vertrauen unserer Handelspartner zu unserer Republik zu festigen.

Die Hauptverwaltungsleiter und Werkleiter verpflichte ich, unabhängig von der Tätigkeit des Kampfstabes des Ministeriums dafür zu sorgen, daß die Rückstände so schnell als möglich abgebaut und die Exportverträge zukünftig genauestens eingehalten werden.

Darüber hinaus ist zu verzeichnen, daß der größte Teil der Betriebe die Mehrzahl der Exportverträge für die Lieferung im 4. Quartal 1956 abgeschlossen hat. Diese ungleichmäßige Auftragsauslastung ist durch Verlegung von Lieferterminen zu korrigieren. Eine Methode dazu ist die Entfaltung von betrieblichen Exportwettbewerben, die laufende Exportberatung in den Betrieben selbst und die Kontrolle der Einhaltung der Exportverpflichtungen in den Konsultationen der Hauptverwaltungen.

18 100 Tonnen; bei Walzdraht ein Soll von 5600 Tonnen, ein Ist von 6900 Tonnen; bei Feinblechen ein Soll von 8865 Tonnen, ein Ist von 11 772 Tonnen.

Wie ist es also möglich, daß bei Beginn des Volkswirtschaftsplanes 1956 Produktionsschwierigkeiten eintreten konnten? Dies ist in der Mehrzahl darauf zurückzuführen, daß der Plan im IV. Quartal 1955 — und hier wiederum im Dezember — sehr hoch übererfüllt worden ist. Es gab sogar eine Reihe von Betrieben, die einen sogenannten Ausverkauf vorgenommen haben. Im Januar trat die Stöckung bereits dadurch ein, daß die Halbfabrikate nicht in dem Umfange vorhanden waren, die zu einer kontinuierlichen Produktion notwendig sind, und zum anderen, weil in bestimmten Materialien die erforderlichen Abmessungen und Güten fehlten.

An die Adresse der Staatlichen Plankommission, des Ministeriums für Berg- und Hüttenwesen und des Ministeriums für Außen- und Innerdeutschen Handel muß deshalb die dringende Bitte und Aufforderung gerichtet werden, die von unseren Betrieben aufgegebenen Bestellungen termin- und sortimentsgerecht zu beliefern.

Den Werkleitern unserer Betriebe stelle ich die Aufgabe, zu überprüfen, ob die Anforderungen bedarfsgerecht sind oder ob überhöhte Forderungen gestellt werden.

Bereits für den Volkswirtschaftsplan 1956 wurde festgelegt, daß eine wesentliche Materialeinsparung erfolgen soll. Auf der 3. Parteikonferenz wurde beschlossen, daß der Walzstahlverbrauch im zweiten Fünfjahrplan im Maschinenbau um 22 Prozent und bei Kupfer um 25 Prozent zu senken ist. Bei Holz ist gleichfalls eine bedeutende Einsparung vorgesehen.

Was bedeutet das?

Das bedeutet, daß der Materialeinsatz pro Erzeugnis zu senken ist.

Folgende Beispiele zeigen, daß unsere Erzeugnisse fast durchweg gegenüber dem internationalen Stand zu schwer sind:

Der vom VEB „Phänomen“ gebaute Zweittonner-LKW hat ein Gewicht von 85 kg je PS, der von der Firma Borgwardt dagegen nur ein Gewicht von 68 kg je PS, der Traktor RS 04/30 von Nordhausen hat ein Gewicht von 106,6 kg pro PS, der gleiche Traktor von der Firma Deutz — Westdeutschland — hat ein Gewicht von 83 kg pro PS, der Motor des Traktors „Maulwurf“ vom VEB Schönebeck wiegt 153,3 kg, und der des 20-PS-Traktor „Ruhrstahl“ 98 kg; das vom VEB Simson, Suhl, gebaute Moped wiegt 50 kg, das gleiche Moped der Firma NSU 35,5 kg.

Die Reisezugwagen, die in den Betrieben unseres Ministeriums gebaut werden, sind wesentlich schwerer als die gleichen Wagen anderer Länder.

So beträgt zum Beispiel das Gewicht eines Wagens der Polsterklasse je Sitzplatz bei uns 906,2 kg, während in den USA bei D-Zügen mit eingebauter Klimaanlage nur 525,7 kg je Sitzplatz entfallen.

Das Gewicht der von uns nach 1945 gebauten Güterwagen ist gegenüber dem der Vorkriegszeit wesentlich gestiegen. So hatte zum Beispiel vor dem Kriege ein gedeckter Güterwagen „G“ ein Gewicht von 8,8 Tonnen bei einer Tragfähigkeit von 20 Tonnen, während er jetzt 10,5 Tonnen bei einer verringerten Tragfähigkeit bis 15 Tonnen wiegt.

Wenn man diese Beispiele betrachtet, wird es jedem einleuchten, daß die Senkung des spezifischen Stahlverbrauchs um 22 Prozent durchaus erreichbar ist.

Zum Zwecke einer starken Senkung des Materialverbrauchs ist die Durchführung folgender Maßnahmen notwendig:

Die Konstruktionen der hergestellten Maschinen und Erzeugnisse müssen vom Standpunkt der Senkung des Materialeinsatzes überprüft werden. Überflüssige Festigkeitsreserven sind zu beseitigen. Weitere Materialeinsparungen sind durch die Verwendung hochfester Stähle, Leichtbau-Sonderprofile und durch Einsatz von Kunststoffen zu erzielen. Buntmetalle und wertvolle Metalle sind auszutauschen, und in erster Linie soll Kupfer durch Aluminium, Messing durch plattiertes Material ersetzt werden.

Der erhöhte Einsatz von Kunststoffen ist ebenfalls dort vorzunehmen, wo ein Austausch von metallischen auf nichtmetallische Materialien möglich ist.

Für die Metallurgie wurde auf der 3. Parteikonferenz festgelegt, daß die Qualitäten der Stähle zu erhöhen sind, daß die Produktion von Spezialprofilen nach einem vom Maschinenbau auszuarbeitenden Programm aufzunehmen ist, daß die Produktion von Aluminium auf 65 000 Tonnen gesteigert werden soll, und daß die Chemie die entsprechenden Voraussetzungen für qualitativ einwandfreie Kunststoffe zu schaffen hat.

Dies sind also einige grundsätzliche Voraussetzungen für die Umstellung der Konstruktionen, zur Einführung der Leichtbauweise. Aufgabe der Mitarbeiter der Technischen Abteilungen ist es, jetzt diese Aufgabe in Angriff zu nehmen, hier einen Durchbruch zu erzielen, und zwar nicht nur allein um zu der erforderlichen Materialeinsparung am Erzeugnis zu kommen, sondern auch um zu einer besseren Qualität und zu einer rentablen Produktion usw. zu gelangen.

In Kürze wird die Direktive über den verstärkten Einsatz von Aluminium veröffentlicht. Das bisherige Hindernis für den verstärkten Einsatz von Aluminium — die erhöhten Materialkosten — konnte insofern eine Regelung erfahrung, daß diese nicht mehr zu Lasten unserer Betriebe gehen. Die Steigerung der Aluminium-Produktion versetzt uns in die Lage, in einem weiteren Umfang einen Materialaustausch vorzunehmen.

Es muß außerdem die besondere Aufgabe sein, die immer noch durch Verschnitt, Zerspanung oder Ausschußproduktion entstehenden Materialverluste auf ein Minimum zu verringern.

die Anschaffung von Prüfgeräten, der Aufbau von Prüfständen sowie die Mechanisierung der innerbetrieblichen Transportarbeiten und der Verwaltungsarbeit,

die Anschaffung automatischer Schweißgeräte, besonders im Schienen- und Straßenfahrzeugbau.

Entsprechend der Direktive der 3. Parteikonferenz muß erreicht werden, daß 1960 etwa die Hälfte aller Werkzeugmaschinen erneuert ist. Dabei sind in erster Linie die Betriebe zu modernisieren, deren Produktion eine besonders hohe Präzision erfordert, wie es z. B. in der feinmechanisch-optischen Industrie der Fall ist.

Die Hauptverwaltungsleiter und Werkleiter haben dafür zu sorgen, daß die Überleitung abgeschlossener Entwicklungsergebnisse in die Produktion nicht durch das Fehlen von Investitionen gehemmt wird. Die erforderlichen Mittel sind entsprechend der Dringlichkeit in den Investitionsplänen der Betriebe und Hauptverwaltungen vorzusehen.

Angesichts der vor uns stehenden großen Aufgaben muß man mit den zur Verfügung stehenden Investitionsmitteln äußerst sparsam umgehen. Insbesondere ist vor der Planung von Investitionen sorgfältig zu prüfen, ob nicht das gestellte Ziel durch die bessere Ausnutzung der vorhandenen Produktionskapazitäten erreicht werden kann, — z. B. durch Verringerung der Stillstands-, Warte- und Krankheitszeiten und durch bessere Schichtausnutzung. Auch sind in verstärktem Maße vorhandene alte Maschinen zu modernisieren, um dadurch ihre Leistungen zu steigern.

Jede Investitionsforderung muß durch exakte Wirtschaftlichkeitsberechnung begründet werden. Dazu sind in den einzelnen Industriezweigen technisch-wirtschaftliche Kennziffern, wie Produktion je Quadratmeter Produktionsfläche, Produktionszuwachs je 1000 DM Investitionssumme u. a., auszuarbeiten.

Ich komme nunmehr zu einem sehr wichtigen Plangebiet.

Fragen der Materialwirtschaft

Wir müssen uns darüber im klaren sein, daß auch im zweiten Fünfjahrplan die Materialversorgung angespannt sein wird und daß auf diesem Gebiet deswegen sehr schnell Ordnung geschafft werden muß.

Der 1. Fünfjahrplan hat gezeigt, daß wir es von Jahr zu Jahr immer besser verstanden haben, Produktionsplan und Material zu bilanzieren. Jedes Jahr zeigte sich, daß die Materialverbrauchsnormen nicht dem tatsächlichen effektiven Verbrauch entsprachen.

Das letzte Jahr des 1. Fünfjahrplanes zeigt beispielsweise folgendes Ergebnis:

Der Produktionsplan wurde im wesentlichen erfüllt und übererfüllt und zur Durchführung wurden 1955 611 000 Tonnen Walzstahl verbraucht. Ge-

plant wurden aber für dieses Jahr 667 000 Tonnen, so daß hier eine empfindliche Differenz zum geplanten Bedarf und effektiven Verbrauch zu verzeichnen ist.

Die uns zur Verfügung stehenden Kontingente wurden nicht im vollen Umfang realisiert, und trotzdem zeigte sich am Jahresende, daß die vorhandenen Bestände im wesentlichen geblieben und in einigen Positionen sogar wesentlich erhöht sind. Hieraus ist zu erkennen, daß bedeutend weniger Material verbraucht als ursprünglich für den Plan gefordert wurde.

Dies zeigt eindeutig, daß von den Betrieben und Hauptverwaltungen überhöhte Materialanforderungen gestellt wurden und somit die Kontrollen durch die Hauptverwaltungen und Zentrale Abteilung Materialwirtschaft in diesem Punkt unzureichend waren. Bei der Ausarbeitung des Materialplanes für 1956 zeigten sich teilweise die gleichen Tendenzen wie 1955.

Eine der entscheidenden Ursachen für die überhöhten Materialanforderungen und die nicht exakte Materialplanung ist in der ungeklärten Absatz- und Auftragslage zu suchen. Innerhalb des Ministeriums für Allgemeinen Maschinenbau trifft dies hauptsächlich für die Hauptverwaltungen Lok- und Waggonbau und Traktoren- und Landmaschinenbau zu.

Nach dem Projektplan wurden 660 000 Tonnen, nach der M 32 M per 31. Dezember 1955 700 000 Tonnen und nach dem VEB-Plan Mitte Februar 706 000 Tonnen Walzmaterial gefordert. Hieraus ist also zu erkennen, daß in der Zeit von der Projektierung bis zur Abgabe des VEB-Planes eine Steigerung des Bedarfs um rund 46 000 Tonnen eingetreten ist, obwohl sich die Produktionshöhe im wesentlichen nicht verändert hat.

Es ist für unsere gesamte Volkswirtschaft ein untragbarer Zustand, wenn von den einzelnen Betrieben erhöhte Forderungen gestellt werden, die keine Berechtigung haben. So haben z. B. das Federnwerk Zittau 1500 Tonnen, die Schraubenfabrik Finsterwalde 500 Tonnen, die Schraubenfabrik Karl-Marx-Stadt für das 1. Halbjahr 755 Tonnen und der Waggonbau Niesky 800 Tonnen mehr Material gefordert, als effektiv benötigt wird.

Wenn in dieser Weise gearbeitet wird, dann erhöhen sich zwangsläufig die Realisierungsschwierigkeiten bei der Versorgung mit den notwendigen Produktionsmaterialien.

Wie ist die gegenwärtige Situation?

Am Jahresanfang verfügten unsere Betriebe über einen Bestand an Walzmaterial, der noch etwas über der zulässigen Vorratsnorm lag. In den einzelnen Materialplan-Positionen war ein gut sortierter Vorrat vorhanden, und es gab im gesamten Ministerium fast keine Materialplan-Position, in der die zulässige Vorratsnorm nicht erreicht wurde. So haben wir z. B. bei grobem Stabstahl ein Soll von 14 700 Tonnen, ein Ist aber von

nicht erst die Fehler beim fertigen Werkstück festgestellt werden. Im VEB Uhrenfabrik Ruhla, Werk Seebach, machte es sich notwendig, daß 30 Prozent der Uhren nach der Montage nochmals justiert und nachgearbeitet werden mußten, weil man diese Methode nicht anwendet.

Auch die bereits angeführte Mechanisierung und Automatisierung der technischen Kontrolle führt durch die Ausschaltung der subjektiven Faktoren zu einer Verbesserung der Qualität und gleichzeitig zur wesentlichen Einsparung des Personals in den Gütekontrollen. Gegenwärtig werden etwa 20 000 Gütekontrolleure in den Betrieben des Allgemeinen Maschinenbaus beschäftigt. Ich bin der Meinung, daß die Anzahl der Gütekontrolleure verringert werden kann, wenn die Qualifikationen des Kontrollpersonals gehoben werden und der technologische Prozeß so verbessert wird, daß ein großer Teil der Erzeugnisse auch mechanisch und automatisch kontrolliert wird.

Einige Fragen zu den Investitionen

Die bisher behandelten Fragen der Einführung der neuen Technik, der Modernisierung der Ausrüstungen, der weiteren Mechanisierung und Automatisierung der Produktion erfordern in unseren Betrieben umfangreiche Investitionsmaßnahmen.

• Wenn im ersten Fünfjahrplan für den gesamten Maschinenbau etwa 1,5 Milliarden DM Investitionsmittel bereitgestellt wurden, so steht diese Summe im zweiten Fünfjahrplan dem Ministerium für Allgemeinen Maschinenbau allein zur Verfügung, d. h., daß sich die Summe für Investitionen gegenüber dem ersten Fünfjahrplan mehr als verdoppelt. Der Anteil für Bauleistungen darf jedoch keinesfalls mehr als 20 Prozent betragen. Der Hauptanteil der Mittel ist in erster Linie für die Erweiterung der Produktion, für moderne, hochleistungsfähige Maschinen und Ausrüstungen, für die Mechanisierung und Automatisierung des Produktionsprozesses sowie für den Ersatz veralteter Ausrüstungen zu verwenden.

Der, relativ größten Anteil der Investitionsmittel, und zwar etwa ein Drittel der Gesamtsumme, erhält im zweiten Fünfjahrplan der Automobilbau, dem die Aufgabe gestellt ist, die Produktion von Personenkraftwagen und Motorrädern auf das Sechsfache zu steigern. Im Schienenfahrzeugprogramm ist die Mechanisierung der Federnproduktion im Federnwerk Zittau und die Mechanisierung von Schraubenkupplungen und Ventilen durchzuführen. Für diese und die sonstigen Produktionsaufgaben stehen diesem Industriezweig ebenfalls erhebliche Mittel zur Verfügung. Im Landmaschinenbau besteht die wichtigste Aufgabe darin, in Anbetracht der Bedeutung dieses Industriezweiges und auf Grund des geringen Zeitwertes der technischen Ausrüstungen diese weitestgehend zu erneuern.

Ein weiterer Schwerpunkt der Investitionen des Ministeriums für Allgemeinen Maschinenbau besteht in der Automatisierung der Normteilproduktion. Die Direktive der 3. Parteikonferenz fordert, daß ab 1958 bereits der überwiegende Teil der Normteilproduktion durch spanlose Verformung erfolgt. Dabei muß mit allen Mitteln angestrebt werden, die Schrauben durch Kaltverformung herzustellen. In den Fällen, in denen das Kaltfließverfahren eine güte- und dimensionsgerechte Fertigung gestattet, ist es in der Schraubenherstellung anzuwenden. Hierzu müssen Preßautomaten eingesetzt werden, damit die Schrauben mehrgestufig fließgepreßt hergestellt werden können.

Voraussetzung für die sinnvolle Verwendung des uns zur Verfügung stehenden Investitionsfonds ist ebenfalls die *sorgfältige Ausarbeitung von Perspektivplänen* für die einzelnen Industriezweige und eine *Verbesserung der Projektierungsarbeit* in den Projektierungsbüros der Industrie. Der Anlauf der Projektierungen für den zweiten Fünfjahrplan ist außerordentlich mangelhaft. Bis zum 31. März 1956 sind im Ministerium für Allgemeinen Maschinenbau erst 68 Prozent der Projekte bestätigt, wobei so volkswirtschaftlich wichtige Hauptverwaltungen wie z. B. die HV Automobilbau und Feinmechanik/Optik einen vollkommen ungenügenden Realisierungsstand aufweisen.

Die absolut schlechteste Hauptverwaltung ist die HV Normteile. Es besteht die Gefahr, daß auf Grund dieser mangelhaften Arbeit die Investitionssumme für 1956 nicht voll ausgeschöpft werden kann und dadurch der geplante Kapazitätswachstum nicht erreicht wird.

Auch treten Realisierungsschwierigkeiten im Jahre 1956 dadurch auf, daß die HV WMW nicht in der Lage ist, alle geforderten Werkzeugmaschinen zu liefern. Unsere Betriebe müssen alle Möglichkeiten zum Bau von Werkzeugmaschinen oder Teilaggregaten nach Abstimmung mit den WMW-Betrieben ausschöpfen. Diesen Weg beschritten bereits Horch, Zwickau, Motorradwerk Zschopau und Schraubenfabrik Tambach-Dietharz mit Erfolg. Ich habe bereits jeder Hauptverwaltung einen Zusatzplan gegeben, um zusätzliche Werkzeugmaschinen in diesem Jahr herzustellen.

Weitere wichtige Investitionsvorhaben sind

- die Schaffung eines vollmechanisierten Werkes für die Bildröhrenfertigung über 17 Zoll beim Werk für Fernmeldewesen in Oberschönnewalde,
- die Erweiterung der Kapazität für technisches Glas bei Schott & Gen.,
- die Erweiterung der Kapazität und Mechanisierung der Druckgießereien,
- die Vollmechanisierung und Teilautomatisierung der Produktion von Installationsmaterial,
- der Auf- und Ausbau der Fertigungsstätten für Meß-, Kontroll-, Regel- und Steuergeräte,

Die Werkleiter müssen Neuerermethoden obligatorisch einführen und haben sich in ihren Betrieben an die Spitze der Neuerer zu setzen. Sie müssen gewährleisten, daß die Neuerermethoden nicht nur in vereinzelter Fällen angewandt werden, sondern ein fester Bestandteil der Technologie des jeweiligen Betriebs sind. Aufgabe der Hauptverwaltung ist es, bekannte Methoden, die mit Erfolg in den einzelnen Betrieben zur Anwendung kamen, systematisch zu verallgemeinern und eine ständige Kontrolle über die Anwendung dieser Neuerermethoden in der allgemeinen Technologie in den Betrieben durchzuführen. Ein wichtiges Mittel hierzu ist die breite Organisation von Betriebsvergleichen.

Einige Bemerkungen zur Gütekontrolle:

Die Modernisierung, Mechanisierung und Automatisierung der Produktion ist nicht nur für die Steigerung der Produktion und Arbeitsproduktivität wichtig, sondern sie ist gleichzeitig eine wichtige Voraussetzung für die Verbesserung der Qualität unserer Erzeugnisse.

Die von Jahr zu Jahr steigenden Anforderungen unserer Käufer und Verkäufer im eigenen Lande wie im Auslande auf Lieferung modernster Maschinen, Geräte und Werkzeuge in bester Qualität zwingen uns, nur noch solche Erzeugnisse zu produzieren, die den höchsten Qualitätsansprüchen gerecht werden.

Die Analyse der Qualität unserer Erzeugnisse zeigt, daß der Anteil der Prüfzeichen „S“ und „1“ zu gering ist. In vielen Betrieben gibt es gegenwärtig noch nicht einen organisierten Kampf um die Erlangung des höchsten Gütezeichens. Zwar wird der Anteil der Prüfzeichen „offenes Dreieck“ und „2“ ständig geringer, wie in der Hauptverwaltung Fahrzeugelektrik nachgewiesen werden kann, jedoch ist das Tempo zur Erlangung der Gütezeichen „S“ und „1“ zu langsam.

Die Leipziger Frühjahrsmesse 1956 hat gezeigt, daß die Betriebe, die am meisten um die Verbesserung der Qualität gekämpft haben, größere Erfolge beim Abschluß von Verträgen erzielen konnten als die anderen.

Hervorzuheben sind hier die Betriebe der Hauptverwaltung Traktoren- und Landmaschinenbau, die dieses Jahr nur Erzeugnisse mit dem Prüfzeichen „S“ und „1“ zur Messe ausstellten. Dagegen konnte der VEB Kraftfahrzeugwerk Horch, Zwickau, keine Abschlüsse beim LKW H 3 A tätigen, weil dieser Wagen sowohl hinsichtlich seiner technischen Daten als auch hinsichtlich der Qualität den Marktforderungen nicht entspricht.

Die Verbesserung der Qualität ist natürlich nicht nur Angelegenheit des Betriebes, der das Enderzeugnis herstellt, sondern die Tatsache, daß unsere Produktion so stark kooperiert wird, zwingt die Zulieferbetriebe in gleicher Weise wie die Hauptlieferwerke, um die Erhöhung der Qualität und die Erringung des höchsten Prüfzeichens zu kämpfen. Dies gilt z. B. für die gesamten Zulieferbetriebe in der Kraftfahrzeugindustrie, wo die

Abrechnung 1955 auswies, daß der Produktionsausschuß in den Betrieben der Hauptverwaltungen selbst zwar von 0,93 Prozent auf 0,76 Prozent gesenkt werden konnte, der Ausschuß der Zulieferungen jedoch von 1,48 Prozent auf 1,55 Prozent anstieg.

Dieser Zustand brachte den Betrieben der Hauptverwaltung Kraftfahrzeugbau eine Erhöhung der Kosten für den Gesamtausschuß auf 8 Millionen DM. Auch in den ersten Monaten des Jahres 1956 wurden von den Betrieben der gleichen Hauptverwaltung bereits erhebliche Kostenüberschreitungen durch hohen Ausschuß bei Zulieferungen gemeldet, so z. B. vom VEB AWE Eisenach. Alarmierend ist die Lage bei dem von der Megu Leipzig gelieferten Zylinderguß. Während im Gießereibetrieb selbst von 100 gegossenen Zylindern 62 Ausschuß waren, mußten nach der Bearbeitung im AWE Eisenach von den verbleibenden 38 weitere 18 verworfen werden. Infolge dieses großen Ausschusses traten im VEB AWE Eisenach im ersten Quartal 1956 große Produktionsstörungen ein. Der Plan wurde nicht erfüllt, und der Gesellschaft entstanden große volkswirtschaftliche Verluste.

Die Verbesserung der Qualität und die Senkung des Ausschusses erfordern eine planvolle und systematische Arbeit. Nur wenn alle dem Erzeugnis noch anhaftenden Mängel und Beanstandungen genau erfaßt werden und deren Beseitigung termingebunden im eigenen und im Zulieferwerk kontrolliert wird, gelingt es, die Qualität der Erzeugnisse zu verbessern. Dazu ist es notwendig, daß in allen Betrieben *Qualitätsfristenpläne* erarbeitet werden, in denen genaue Termine für die Erreichung eines höheren Prüfzeichens für das betreffende Erzeugnis festzulegen sind. In dieses Dokument werden neben dem Haupterzeugnis alle Zulieferungen aufgenommen, deren Qualität verbessert werden muß. Auf der Grundlage der Qualitätsfristenpläne bauen sich die neu zu schaffenden Pflichtenhefte für Gütekontrolleure auf, die das unmittelbare Werkzeug zur Qualitätsverbesserung sein müssen. Einige Betriebe haben sich verpflichtet, diese wichtigen Unterlagen bis Ende April auszuarbeiten. Ich begrüße diesen Beschluß und erwarte von allen Werkleitungen, diesen Beispielen bis Ende des II. Quartals 1956 zu folgen.

Der sich von Jahr zu Jahr steigende Export in überseeische Länder mit tropischem Klima stellt dem Allgemeinen Maschinenbau die Aufgabe, die Bedingungen für Tropenfestigkeit in die Qualitätsfristenpläne aufzunehmen. Von der Leitung des Ministeriums wurde inzwischen die Herausgabe verbindlicher Tropenschutzrichtlinien und die Bereitstellung der geeigneten Prüfräume veranlaßt.

Eine wichtige Maßnahme zur Verbesserung der Qualität der Erzeugnisse besteht darin, daß in verstärktem Maße eine Kontrolle der vorgeschriebenen Technologie in den Werkstätten vorgenommen wird und

Aber selbst bei diesen Fließbändern werden zuwenig Einzeckmaschinen, Halb- und Vollautomaten eingesetzt.

So notwendig die weitere Mechanisierung und Automatisierung der Produktion ist, muß jedoch bei der Ausarbeitung der Projekte eine exakte Wirtschaftlichkeitsberechnung durchgeführt werden, um das wirtschaftlichste technologische Verfahren zu ermitteln und festzustellen.

Nicht immer ist die vollautomatische Taktstraße die rentabelste Fertigungsweise unter den gegebenen ökonomischen Bedingungen. Ihre Verwendung erfordert sehr hohe Stückzahlen, damit der hohe Investitionsaufwand möglichst rasch amortisiert werden kann.

Um den ständigen Veränderungen, denen die Produktion im Maschinenbau unterworfen ist, gerecht zu werden, muß bei Projektierung der Automatisierung der Produktion auch die Möglichkeit des Einsatzes variabler Transferstraßen geprüft werden.

Möglichkeiten der Vollautomatisierung bestehen bei uns u. a. in der Schrauben- und Mutternproduktion, in der Wälzlagerproduktion, in der Produktion von Installationsmaterial, bei Bauelementen — wie Röhren, Glühlampen, Widerständen — und bei allen Erzeugnissen großer Stückzahlen.

Besondere Aufmerksamkeit muß auch der Mechanisierung und Automatisierung der Schweißtechnik, vor allem im gesamten Fahrzeugbau, der Oberflächenbehandlung, besonders in der Autoindustrie und Motorradindustrie und im Gerätebau, sowie der technischen Kontrolle aller Normteile und Massenteile geschenkt werden. Darüber hinaus muß die Anwendung neuer Verfahren in der Warmbehandlung, zum Beispiel durch die Anwendung der Hochfrequenzhärtung, beachtet werden.

Man trifft bei der Diskussion um die Verbesserung der Technologie immer noch die Auffassung an, daß es dabei genügt, den Produktionsprozeß und die Montage zu mechanisieren. Es kommt aber gleichzeitig darauf an, auch den Transport, das Prüfwesen, die betriebliche Wirtschaft, die Lagerwirtschaft und anderes mehr zu mechanisieren.

Die Hauptabteilung Technologie des Ministeriums hat den Auftrag erhalten, in Kürze Unterlagen für die Planung und Organisation der weiteren Mechanisierung bzw. Automatisierung der Produktion auszuarbeiten und den Betrieben zur Verfügung zu stellen. Dadurch werden alle Betriebe angehalten, eine richtige technologische Vorplanung in Verbindung mit ökonomischen Zielsetzungen durchzuführen und damit der Investplanung einwandfreie Unterlagen für die Beschaffung modernster Produktionsmittel und -einrichtungen zu geben.

Darüber hinaus werden wir dazu übergehen, Technologengruppen zu bilden. Sie werden eine wichtige und ständige Einrichtung des Ministeriums sein und unter Anleitung der Hauptabteilung Technologie die wich-

tigsten technologischen Prozesse in den Betrieben überprüfen und ihnen bei der Einführung der modernsten Technologie und bei der Projektierung und Aufstellung der Fließbänder und Taktstraßen helfen. Der Hauptverwaltung Normteile stelle ich die Aufgabe, in dem Schwerpunktbetrieb der Schraubenproduktion in Finsterwalde sofort unter ihrer Leitung ein Kollektiv von Technologen einzusetzen, um in diesem Betrieb das Beispiel für die Vollautomatisierung der Schraubenproduktion zu schaffen.

Die Verbesserung der Technologie ist nicht immer von großen Investitionsmitteln für die Anschaffung neuer Maschinen abhängig. Durch die obligatorische Einführung von Neuerermethoden ist es möglich, die uns zur Verfügung stehenden Produktionskapazitäten besser auszunutzen und die Arbeitsproduktivität beträchtlich zu steigern.

Auf der Werkleiterkonferenz am 15. Januar 1955 wurde zwar von allen Werkleitern der Beschluß gefaßt, vier sowjetische Neuerermethoden der Zerspanung in allen Betrieben obligatorisch einzuführen, trotzdem werden heute noch in vielen Fällen diese fortschrittlichen Arbeitsverfahren unterschätzt und kommen daher nicht in vollem Umfange zur Anwendung.

Obwohl in den letzten Jahren der Maschinenpark mit neuen Werkzeugmaschinen ergänzt wurde, liegt die Schnittgeschwindigkeit beim Drehen in den meisten Betrieben noch unter 80 Meter pro Minute. Bei einer richtigen und sinnvollen Anwendung der Neuerermethoden kann die Schnittgeschwindigkeit aber wesentlich erhöht werden, wie von Walter Ulbricht auf der 3. Parteikonferenz konkret nachgewiesen wurde.

Neben dem bereits bestehenden Zentralen Zerspanungsaktiv wurde aus der Erkenntnis, daß im 2. Fünfjahrplan dem Arbeitsverfahren der spanlosen Formung mehr Aufmerksamkeit zuzuwenden ist, mit einigen bewährten Ingenieuren, Technikern und Aktivisten das Zentrale Aktiv für spanlose Formung gebildet. Im Zusammenhang mit dem Institut für bildsame Formung der Metalle werden bewährte Arbeitsmethoden, wie das Czempel-Verfahren, das Fließpressen und das Formwalzen, publiziert. Dazu haben sich kleine Arbeitsgruppen gebildet, die als Instruktoren in die Betriebe kommen werden.

Die Einführung einer neuen Schweißtechnik war Ursache zur Bildung eines Bezirksaktivs für Schweißtechnik in Leipzig, das in Zusammenarbeit mit der Kammer der Technik und IG Metall zu einem Zentralen Aktiv entwickelt werden soll. Eine Hauptaufgabe dieses Aktivs wird die Einführung und Verbreitung des Unterpulver-Schweißens sein.

Die Zentralen Aktivs können aber nur dann eine gute fachliche Anleitung geben, wenn die Betriebe diese Arbeit unterstützen.

errichtenden Institut für Technologie und Organisation des Ministeriums für Allgemeinen Maschinenbau auf wissenschaftlicher Grundlage ausgearbeitet.

Gestatten Sie mir einige Bemerkungen zu dem derzeitigen Mechanisierungsgrad der Produktion in unseren Betrieben, welcher klar und deutlich den vorhin von mir erwähnten Widerspruch aufzeigt.

Nach dem Stand zum Ende des Jahres 1955 sind 73 Prozent der spanabhebenden Werkzeugmaschinen und 78 Prozent der Schmiede- und Pressausrüstungen vor dem Kriege oder während des Krieges aufgestellt worden. Nur ein geringer Teil der in Betrieb befindlichen Ausrüstungen wurde nach dem Kriege erneuert.

Die derzeitige mittlere Abnutzung der Ausrüstungen im gesamten Bereich des Ministeriums für Allgemeinen Maschinenbau beträgt 41,2 Prozent, in einigen Hauptverwaltungen ist sie jedoch noch höher, z. B. im Landmaschinenbau 43,7 Prozent, im Leichtmaschinenbau 46,3 Prozent und in der EBM 49 Prozent.

Die Zusammensetzung der Ausrüstungen und ihr technischer Zustand bestimmen in einer Reihe von Fällen die bei uns in den Betrieben vorhandene Rückständigkeit der Technologie. In der Uhrenindustrie z. B. werden bei der Massenfertigung von Uhren in Glashütte Ruhla und Seebach in großer Anzahl Handpressen, Einspindelbohrmaschinen und veraltete Automaten benutzt. Das Ergebnis besteht darin, daß, neben der verminderten Qualität der Uhren und der großen Zahl der zum Nachjustieren zurückgegebenen Uhren, der Arbeitsaufwand sehr hoch ist.

Nach den geltenden Normen zur Herstellung von Armbanduhren mit 15 Steinen wird in Glashütte die dreifache und in Ruhla die mehr als doppelte Zeit von der aufgewendet, die in einem Moskauer Betrieb für die Herstellung ähnlicher Uhren gebraucht wird.

Infolge der veralteten Ausrüstungen, der unvollkommenen Technologie, der ungenügenden Anwendung der Automatisierung beträgt der Arbeitsaufwand bei dem Kraftfahrzeug F9 im Werk Eisenach das Fünffache des Arbeitsaufwandes bei dem Kraftfahrzeug Pobieda in den Molotow-Automobilwerken. Beim Lastwagen H3A vom Werk Horch in Zwickau beträgt der Arbeitsaufwand das Sechsfache des Arbeitsaufwandes beim Kraftfahrzeug vom Typ SIS 150. Der Arbeitsaufwand beim Personen-Eisenbahnwagen, der in Ammendorf hergestellt wird, ist mehr als zweimal so hoch als der Arbeitsaufwand bei einem ähnlichen Personenwagen, der in der UdSSR hergestellt wird.

Diese Beispiele zeigen davon, welche großen Anstrengungen wir machen müssen, um auch auf technologischem Gebiete den Weltstand zu erreichen. Die Erneuerung des Maschinenparks und der Ausrüstungen, die Einführung der Mechanisierung und Automatisierung in der Serien- und

Massenproduktion ist deshalb gegenwärtig die vordringlichste Aufgabe in den Betrieben unseres Ministeriums.

Die Überprüfung der Projekte 1956 gibt mir Veranlassung, darauf hinzuweisen, daß die Erneuerung der Ausrüstungen jedoch nicht so verstanden werden darf, daß z. B. eine Drehmaschine durch eine neue Drehmaschine einfach ersetzt wird, sondern es sind solche Maschinen zu investieren, die den höchsten Mechanisierungs- und Automatisierungsgrad der Produktion ermöglichen und die Flächenausnutzung verbessern.

Des weiteren ist vor der Projektierung von Investition zu prüfen, ob es zweckmäßig ist, von der bisherigen Methode der Bearbeitung abzugehen und an ihrer Stelle modernere Arbeitsverfahren maschinell zu ermöglichen, wie z. B. die spanlose Verformung. Dies ist deswegen notwendig, weil ein hoher Prozentsatz unseres Werkstoffes zerspannt wird und zu wenig spanlosverformende Maschinen in unserer Produktion zur Anwendung kommen. Der gegenwärtige Anteil der spanlos verformenden Maschinen am Gesamtmaschinenbestand beträgt bei uns 23,5 Prozent.

Bei der Ausarbeitung technologischer Projekte muß von den neuesten Erkenntnissen, wo immer sie in der Welt bereits eingeführt sind, ausgegangen werden. Die neuesten Verfahren sind für unsere Industrie gerade gut genug. Wir müssen in der Zukunft von dem bisher vorherrschenden Werkstättenprinzip schnellstens abgehen und statt dessen mit mehr Mut das Fließstraßensystem einführen und die modernste Technologie anwenden. Ein Beispiel, wie man es nicht machen soll und kann, gibt die Werkleitung der Schraubenfabrik Finsterwalde.

Sie erhielt von mir vor Monaten den Auftrag, einen Plan zur Umstellung der bisherigen Werkstatteintechnologie auf die Fließfertigung auszuarbeiten. Trotzdem mußte ich wiederum feststellen, daß nach Großväterart das Projekt auf Werkstatteintechnik ausgelegt wurde.

Zeit und Geld waren unnütz vertan worden. Dabei gibt es dort genügend Hinweise, Beispiele und Literatur, wie die moderne Produktionstechnik gerade in diesem Industriezweig, dem Weltstand entsprechend, aufgebaut werden muß.

Wie ungenügend das Fließbandssystem im Ministerium für Allgemeinen Maschinenbau angewandt wird, kommt darin zum Ausdruck, daß Ende des Jahres 1955 nur in 51 Betrieben Fließbänder vorhanden waren, und zwar in der

Hauptverwaltung Auto	in 24 Betrieben.
Hauptverwaltung RFT	in 9 Betrieben.
Hauptverwaltung Fahrzeugelektrik	
und Installationsmaterial	in 11 Betrieben.
Hauptverwaltung Feinmechanik-Optik	in 4 Betrieben.
Hauptverwaltung EBM	in 3 Betrieben.

sierung und Mechanisierung der Produktion wird erst dann sinnvoll und wird aus der sogenannten kleinen Mechanisierung heraustreten.

Ein gutes Beispiel für die Typenbereinigung und Spezialisierung der Betriebe während des 1. Fünfjahresplanes gab — wie bereits oft erwähnt — der Landmaschinenbau, der innerhalb eines Jahres durch planmäßige Arbeiten auf diesem Gebiete sein Betriebsergebnis um 34 Prozent steigern konnte. Die in der Hauptverwaltung Landmaschinenbau erfolgte Normung und Typenbereinigung brachten eine Reduzierung der Typen um 60 Prozent und der Materialsortimente um 62 Prozent. 51 Prozent der Abmessungen und 33 Prozent der Normteilarten wurden eingespart.

Die gleichen Erfolge wurden in der Hauptverwaltung Lok- und Waggonbau erzielt. Dort wurden die Sorten für Flachstahl um 77 Prozent, für Rundstahl um 63 Prozent, für Rohre um 52 Prozent und — was besonders wichtig ist — bei Schrauben um mehr als 80 Prozent eingeeengt.

Aus den Erfahrungen der bisher durchgeführten Typisierungs- und Spezialisierungsarbeiten geht hervor, daß ein solcher Prozeß nicht im Selbstlauf vor sich geht, sondern daß neben umfassenden ökonomischen Untersuchungen vor allem die Überzeugungsarbeit sehr wichtig ist.

Es gibt in unseren Betrieben viele Werktätige, die mit Recht auf ihre Erzeugnisse stolz sind. Das darf aber nicht dazu führen, daß der Typisierung und Spezialisierung der Betriebe entgegengearbeitet wird.

Auf Grund der Beschlüsse der III. Parteikonferenz erwarte ich von den Hauptverwaltungsleitern und Werkleitern, daß sie die in der Hauptverwaltung Traktoren-Landmaschinenbau vorliegenden guten Erfahrungen auf dem Gebiete der Normung und Standardisierung auf ihre Industriezweige und Betriebe übertragen.

Da diese Aufgaben für alle Industriezweige von gleich großer Bedeutung sind, ist es notwendig, in allen Hauptverwaltungen Kollektivs zur Ausarbeitung konkreter Vorschläge für die Normierung, Standardisierung und Typisierung der Erzeugnisse und des Materials sowie zur Programm-bereinigung und Spezialisierung der Betriebe einzusetzen.

Die Arbeit der Kollektivs ist so durchzuführen, daß die Bereinigung der wichtigsten Programme bereits im Plan 1957 Berücksichtigung finden muß.

Gleichzeitig müssen die Maßnahmen zur Spezialisierung der Betriebe zu einem wichtigen Bestandteil der Ökonomiken der Industriezweige werden. Die Hauptverwaltung Normteile hat die bereits eingeleitete Sortimentsbereinigung für Schrauben, Muttern usw. nunmehr abzuschließen und allen Industriezweigen die verbindlichen Standards bekanntzugeben.

Die verstärkte Spezialisierung erfordert eine Verbesserung der Organisation der Kooperationsbeziehungen. Schon von den Hauptverwaltungen muß eine bessere Abstimmung der Pläne der einzelnen Betriebe zuein-

ander erfolgen und die planmäßige Zulieferung zu den Enderzeugern gesichert werden.

Andererseits sollen die Werkleiter ihre Selbständigkeit auch darin verstehen, daß sie untereinander ihre gegenseitigen Kooperationslieferungen an Hand von Hauptfristenplänen abstimmen und vertraglich sichern.

Des weiteren ist eine größere Verantwortlichkeit insbesondere der Zulieferbetriebe gegenüber den Enderzeugern in Fragen der termin- und qualitätsgerechten Zulieferungen zu gewährleisten.

Erst wenn alle Werkleiter sich für die Produktion des gesamten Maschinenbaus verantwortlich fühlen und gemeinsam um die Einhaltung von Terminen und Qualität kämpfen, werden wir schneller vorwärtskommen.

Fragen der Modernisierung, Mechanisierung und Automatisierung der Produktion

Von der 3. Parteikonferenz der Sozialistischen Einheitspartei Deutschlands wird gefordert, daß im Allgemeinen Maschinenbau die große Steigerung der Produktion in erster Linie durch die Erhöhung der Arbeitsproduktivität gebracht werden muß. Der zweite Fünfjahrplan sieht eine Steigerung der Arbeitsproduktivität für unser Ministerium um 78 Prozent vor. Die Lösung dieser Aufgabe erfordert, die Produktionsreserven aller Betriebe restlos auszunützen, neue Verfahren und Arbeitsmethoden im breitesten Umfang anzuwenden und das Beispiel des Erzbergbaues und der Steinkohle — nach neuen Arbeitsnormen zu arbeiten — auf unsere Betriebe schnell zu übertragen.

Die wichtigste Maßnahme zur Steigerung der Arbeitsproduktivität ist jedoch die Verbesserung der Technologie durch weitestgehende Mechanisierung und Automatisierung der Produktion auf der Grundlage der bereits näher erläuterten Spezialisierung der Betriebe.

Die Beherrschung der modernsten Technik und die Ausnutzung der Produktivkräfte hängen in hohem Maße von der Meisterung der Technologie, von der richtigen Arbeitsorganisation an Taktstraßen und Fließbändern, von der richtigen Gruppierung der Automaten und Halbautomaten im Arbeitsablauf, von der Organisation des innerbetrieblichen Transports, der Erweiterung des Vorrichtungsbau usw. ab.

Im ersten Fünfjahrplan wurden der Forschung und Entwicklung erhebliche Mittel zugeführt, jedoch haben wir für die wissenschaftlich-technische Erforschung bester technologischer Verfahren und Arbeitsmethoden kaum Mittel aufgewendet.

Die Lösung solcher prinzipieller Aufgaben wurde bisher bei der technologischen Vorplanung und Projektierung der Arbeitsprozesse nebenbei gelöst. In Zukunft werden die Grundsätze der Modernisierung, Mechanisierung und Automatisierung der Produktionstechnik im neu zu

Die für die einzelnen Industriezweige des Ministeriums für Allgemeinen Maschinenbau ausgearbeiteten Pläne der neuen Technik, die in den wissenschaftlich-technischen Räten der Hauptverwaltungen beraten wurden, bringen hier eine Änderung. Diese Dokumente schaffen zugleich die bisher noch fehlende Verbindung zwischen der Forschung und Entwicklung und der Produktion. Es ist notwendig, daß die Pläne der neuen Technik entsprechend ihrer Bedeutung als wichtigste Arbeitsgrundlage in allen Industriezweigen angesehen werden und eine exakte Koordinierung der Pläne der einzelnen Industriezweige erfolgt.

Gestatten Sie mir, daß ich im Rahmen dieser Konferenz noch einige Aufgaben erwähne, die für die Durchführung dieser Pläne von großer Bedeutung sind. Besonders wichtig ist es, daß sich jeder Hauptverwaltungsleiter und jeder Werkleiter der ihm im Ministerratsbeschuß vom 21. Juli 1955 übertragenen Verantwortung für die Aufgabenstellung die Durchführung der Arbeit, die Koordinierung und Sicherung der Ergebnisse auf dem Gebiete der Forschung und Entwicklung, Standardisierung und technischen Normung bewußt ist. Die sich hieraus ergebenden Aufgaben kann der Leiter der Hauptverwaltung nur lösen, wenn er sich auf seinen wissenschaftlich-technischen Rat stützt. Die regelmäßig durchzuführenden Aussprachen geben dem Hauptverwaltungsleiter die Möglichkeit, sich entsprechend der Bedarfslage auf die wissenschaftlich-technischen Schwerpunkte des Industriezweiges zu konzentrieren, seine Kader zu befähigen, die moderne Technik richtig einzuschätzen und nach kollektiver Beratung wichtige Maßnahmen zur Förderung der Technik und Verbesserung der Produktion in den Betrieben festzulegen. Nicht alle Hauptverwaltungsleiter haben die große Bedeutung der wissenschaftlich-technischen Räte und die ihnen in engster Zusammenarbeit mit den Betrieben und der Wissenschaft für die Verbesserung des Produktionsablaufes gegebenen Möglichkeiten voll erkannt.

Vom Leiter der Hauptverwaltung Lok- und Waggonbau wurde der wissenschaftlich-technische Rat bisher lediglich dreimal zu Beratungen einberufen.

Ich denke, daß die Einführung der neuen Technik eine ständige Abstimmung der Hauptverwaltungsleiter mit den wissenschaftlich-technischen Räten erfordert. Nur dort, wo die Arbeit der wissenschaftlich-technischen Räte gut vorbereitet wurde und sich die Aussprachen auf Schwerpunkte konzentrieren, gibt es eine systematische und planvolle Entwicklung.

Die Deutsche Demokratische Republik verfügt über viele hervorragende Wissenschaftler und Ingenieure auf allen Gebieten. Ihre Erfahrungen zu nutzen sowie zu koordinieren ist eine der wichtigsten Aufgaben der Hauptverwaltungsleiter und Werkleiter. Die Hauptverwaltungen haben konsequent die wirtschaftliche Rechnungsführung auch auf dem Gebiet der

Forschungs- und Entwicklungsarbeit in den Betrieben durchzusetzen. Der Ministerratsbeschuß vom 21. Juli 1955 legt hierzu fest, daß die Entwicklungsgelder möglichst schnell amortisiert werden müssen und damit an den Staatshaushalt zurückfließen. Dadurch werden die Betriebe gezwungen, sich auf solche Forschungs- und Entwicklungsthemen zu konzentrieren, die schnell in die Produktion eingeführt werden können, wobei der Absatz der Erzeugnisse gesichert sein muß.

Die 1954 herausgegebene Rahmengeschäftsordnung für Forschung und Entwicklung wurde von vielen Konstrukteuren und Werkleitern kritisiert. Es wurde deshalb von mir angeordnet, eine Vereinfachung vorzunehmen. Ziel dabei ist es, die an der Forschungs- und Entwicklungsarbeit beteiligten Stellen von administrativer Arbeit zu entlasten, wobei jedoch eine sorgfältige Koordinierung der Forschung und Entwicklung durch die zentralen Stellen gesichert sein muß.

Um die Arbeit der Forschung und Entwicklung zu verbessern, haben wir der Staatlichen Plankommission vorgeschlagen, die Verantwortlichkeit der Werkleiter auch auf diesem Gebiet zu heben. Die Ordnung der Planung sieht für 1957 deswegen vor, daß alle Themen für die Weiterentwicklung von den Betrieben selbst geplant und verantwortlich durchgeführt werden, während von den Hauptverwaltungen nur noch die Themen für Neuentwicklungen zu planen sind. Diese Methode wird die Entwicklungsarbeit bedeutend beweglicher gestalten.

Fragen der sozialistischen Organisation der Produktion

Eine sehr wichtige Aufgabe ist die weitere und umfassende Spezialisierung der Betriebe und die sinnvolle Organisation der Kooperationsbeziehungen. Die Spezialisierung der Betriebe hat zum Ziel, die Fertigung der einzelnen Erzeugnisse in wenigen Betrieben zu konzentrieren. Die Spezialisierung der Betriebe des Maschinenbaus gibt den einzelnen Industriezweigen die Möglichkeit, die Auswahl der besten Konstruktionen einzelner Geräte und Maschinen zu bestimmen bzw. an Hand der vorliegenden Baumuster die beste Konstruktion zu schaffen. Diese Typisierung gibt den Betrieben selbst und dem Maschinenbau insgesamt die Möglichkeit, Werknormen und Standards für die einzelnen Bauelemente und Aggregate zu schaffen.

Jedem muß klar sein, daß erst dann, wenn die Spezialisierung der Betriebe und die Typisierung der Produktion im hohen Maße durchgesetzt wird, die Einführung der modernsten Technologie möglich ist, wodurch die Arbeitsproduktivität weiter steigt sowie die Rentabilität und die Selbstkostensenkung ständig erhöht werden.

Auf dieser Grundlage wird eine auf lange Sicht gültige, sich ständig vervollkommende Technologie in den Werken einführbar sein. Die Automati-

und zur Messung des inneren Blutdrucks sowie Enzephalogramme für 30 Kanäle zu entwickeln.

Entsprechend den bereits festgelegten Richtlinien sind von den Konstrukteuren der Fotoindustrie die zum Teil stark veralteten Kamerateypen durch neue, moderne Modelle zu ersetzen. Dabei ist besonderer Wert auf die Erhöhung der Gebrauchsfähigkeit — zum Beispiel durch eingebauten und gekuppelten Entfernungsmesser, durch automatische Springblende und durch vereinfachten Filmtransport — zu legen. Auch die Erweiterung des Fotozubehörs ist eine vordringliche Aufgabe, besonders für berufliche und wissenschaftliche Zwecke.

Hinsichtlich der Uhrenproduktion muß festgestellt werden, daß in den letzten beiden Jahren entscheidende Fortschritte in der Verbreiterung des Sortiments und der Ausgestaltung der Uhren erzielt wurden. Es gilt jetzt, die Produktion hochwertiger Uhren technologisch zu verbessern.

Eine große Aufgabe ist im Rahmen des zweiten Fünfjahrplans der neu gebildeten Hauptverwaltung Normteile gestellt. Sie besteht darin, die beste Technologie zur Produktion von Normteilen zur Anwendung zu bringen. Dazu gehört die Einrichtung von Fertigungsstraßen, besonders durch die Anwendung des Fließpressens als modernstes Fertigungsverfahren.

Große Bedeutung kommt der Entwicklung und Herstellung von Hochleistungswerkzeugen zu. Im Ergebnis der vom VEB Hartmetallwerk Immelborn durchgeführten Entwicklungen wurden neue Arten von Hochleistungshartmetallen geschaffen, durch die, im Weltmaßstab gesehen, noch nie erreichte Leistungen bei niedrigem Kraftbedarf erzielt werden konnten. Bei der Weiterentwicklung von Hartstoffen und Hartmetallen gilt es, den bereits erzielten technischen Stand fortlaufend zu verbessern und damit hochwertige Legierungsbestandteile, die importiert werden müssen, einzusparen.

Die Anwendung der Pulvermetallurgie hat nicht nur große Bedeutung für die Herstellung von Schmiedewerkzeugen und von Werkzeugen schlechthin, sondern muß auf Grund der vorliegenden Entwicklungsergebnisse in großem Umfang als Massenteil bei Maschinen und Geräten, die großem Verschleiß unterworfen sind, eingesetzt werden. Die HV Leichtmaschinenbau hat der weiteren Entwicklung der Pulvermetallurgie und der Propagierung dieses Verfahrens große Beachtung zu schenken.

Auf dem Gebiet der hartmetallbestückten Werkzeuge muß durch die Entwicklung von Vollhartmetallkleinwerkzeugen sowie den hartmetallbestückten Werkzeugen für das Warmstauchen, Warmschlagen und Warmfließpressen eine fühlbare Lücke des Hartmetallanwendungsbereiches geschlossen werden. Die Weiterentwicklung von mehrschneidigen, hartmetallbestückten Fräswerkzeugen und Holzbearbeitungswerkzeugen soll

die bereits erzielten Anfangserfolge auf diesem Gebiet erweitern und die Voraussetzungen zur breiten Anwendung in der Industrie schaffen.

Die auf der 3. Parteikonferenz erhobene Forderung zur *Produktion hochwertiger Massenbedarfsgüter*, besonders zur Mechanisierung der Arbeit im Haushalt, stellt den Industriezweigen Eisen-, Blech- und Metallwaren die Aufgabe, einen entscheidenden Umschwung in der bisherigen Arbeitsweise herbeizuführen. Es ist doch beschämend, wenn festgestellt werden muß, daß wir es bis heute noch nicht fertiggebracht haben, unseren Hausfrauen eine funktionssichere Küchenmaschine zur Verfügung zu stellen, obwohl die Metallwarenwerke Döbeln und Klingenthal seit drei Jahren daran entwickeln und bereits 700 000 DM für eine solche Mustermaschine ausgegeben haben.

Ausgehend von der am 10. April 1956 in Karl-Marx-Stadt mit Vertretern der Frauenausschüsse und des Handels durchgeführten Beratung ist sofort durch die HV EBM ein Entwicklungsprogramm für hochwertige Massenbedarfsgüter auszuarbeiten, das als Schwerpunkt die Mechanisierung der Arbeiten im Haushalt beinhalten muß.

Ich denke, daß es allen Anwesenden klar ist, daß mit der bisherigen Arbeitsweise auf dem Gebiete der *Forschung und Entwicklung* die vorstehenden Aufgaben nicht zu lösen sind. So stieg zwar von Jahr zu Jahr die Anzahl der Entwicklungs- und Forschungsthemen, aber die Realisierung wurde von Jahr zu Jahr immer schlechter. So wurden 1952 von 1250 Themen 510 Themen = 41 Prozent abgeschlossen, während 1955 von 2425 Themen, also von der doppelten Anzahl, nur 696 Themen = 29 Prozent abgeschlossen wurden. Dieser untragbare Zustand verschlechtert sich noch dadurch, daß von den abgeschlossenen Entwicklungsthemen wiederum nur ein Teil in die Produktion eingeführt wird. Zum Beispiel wurden 1955 in der

HV Lok- und Waggonbau	von 13 abgeschlossenen Themen nur 6
HV Feinmechanik Optik	von 169 abgeschlossenen Themen nur 70
HV RFT	von 57 abgeschlossenen Themen nur 26

in die Produktion übernommen.

Ähnlich liegen die Verhältnisse in den übrigen Hauptverwaltungen.

Wichtig ist es jedoch, festzustellen, daß jedes Jahr die Mittel hierfür hundertprozentig verbraucht wurden.

Eine der wesentlichsten Ursachen der Nichterfüllung besteht darin, daß die Forschung und Entwicklung ohne gründliche Perspektive betrieben und die Aufgaben vielfach von den einzelnen Entwicklungsstellen nach eigenem Ermessen geplant wurden. Die Bedarfslage der Volkswirtschaft und des Auslandes wurden entweder überhaupt nicht oder völlig ungenügend berücksichtigt. Diese sporadische Arbeit führte zu beachtlichen Disproportionen und zu erheblichen volkswirtschaftlichen Verlusten.

ler und Forscher der großen Sowjetunion und der Länder des Weltfriedenslagers zu besitzen.

Die Beherrschung der modernsten Technik und die Erhöhung der Arbeitsproduktivität hängen in entscheidendem Maße von der *sinnvollen Steuerung der technologischen Prozesse* ab.

Auf dem Gebiet der Betriebsmeßgeräte steht die Entwicklung von Analysengeräten, und zwar für die Analyse von Massen und Flüssigkeiten, im Vordergrund.

Durch den erfolgreichen Abschluß dieser Entwicklungen können große Automatisierungsaufgaben in der chemischen Industrie verwirklicht werden.

Auf dem Gebiete der Steuerungen gilt es, die an vielen Stellen der Industrie auftretenden Anforderungen schnellstens zusammenzufassen, damit eine Zersplitterung auf dem Gebiet der Bauteile, Geräte und Schaltungen vermieden wird. Es muß erreicht werden, daß mit einer geringen Zahl typisierter Geräte und Schaltungen möglichst alle Steuervorgänge in der Industrie vorgenommen werden können. Das bezieht sich sowohl auf Transportanlagen — wie Transportbänder, Kräne, Förderbrücken, Dosieranlagen usw. — als auch auf Taktstraßen und Spezialautomaten im Werkzeugmaschinenbau.

Auf dem Gebiete der Regeltechnik steht die Zusammenfassung der Regelanlagen an Zentralleitständen und bei Überwachungswarten im Vordergrund. Das bedeutet eine weitgehende Elektrifizierung der bisher pneumatischen und hydraulischen Regelanlagen sowie die Entwicklung rein elektrischer Regelungen auf dem Gebiet der Verfahrenstechnik. In Kürze werden die ersten Versuchsanlagen in Betrieb gehen.

Es ist unbedingt sicherzustellen, daß die Anwendung dieser neuen Technik auf breiter Basis im zweiten Fünfjahrplan, insbesondere in den Schwerpunktvorhaben (z. B. Schwarze Pumpe), erfolgen kann.

Der Industriezweig *Feinmechanik — Optik* bildet eine entscheidende Grundlage für die Weiterentwicklung der gesamten Volkswirtschaft.

Im ersten Planjahrhundert wurden optische, physikalische, steuer- und regeltechnische Geräte und Rechenmaschinen geschaffen, die die komplexe Automatisierung technologischer Produktionsprozesse ermöglichen.

Dabei ist die Tatsache unbestreitbar, daß eine Reihe von Einzelgeräten in ihren technischen Werten noch nicht dem derzeitigen internationalen Weltstand entspricht.

Die Entwicklung der Technik und die Notwendigkeit des Exportes verlangen aber gerade von der Feinmechanik — Optik Geräte, die insbesondere die Anwendung der neuesten physikalischen Erkenntnisse auf dem Gebiete der Strahlungstechnik unter Anwendung der Elektronik ermöglichen.

Auf dem Gebiete der Buchungsmaschinen haben wir einen hohen technischen Stand erreicht, so ist z. B. die Klasse 170 international als führend anerkannt.

Die Entwicklung schnell laufender Rechenmaschinen nach dem Hollerith-Prinzip ist beschleunigt zum Abschluß zu bringen, wobei die Elektronik in breiter Form angewendet werden muß. Ebenso ist die Entwicklung der Lochbandtechnik in der Büromaschinenindustrie schnellstens zu beenden, um das Rechnungswesen zu automatisieren.

Der hohe Stand der technischen Kader auf diesem Gebiet gestattet es, die Entwicklungen von mathematischen Rechenmaschinen, die geräuschlos und kontinuierlich arbeiten, produktionsreif zu machen. Dabei kommt der Produktion von kontinuierlich wirkenden Maschinen für die Automatisierung gesamter Industrieanlagen größte Bedeutung zu.

Auf dem Gebiete der optischen und optisch-physikalischen Geräte wurden gute Ergebnisse erzielt, wobei der größte Teil der Geräte internationale Anerkennung findet — wie zum Beispiel das vom VEB Carl Zeiss Jena entwickelte Ultrarotspektrofotometer, welches die qualitative und quantitative Analyse und die Erforschung der Struktur chemischer Stoffe im automatischen Ablauf ermöglicht. Die Entwicklung optischer Geräte muß unter breitester Anwendung von fotoelektrischen und elektronischen Anzeigegeräten und elektronischen Bauelementen bei gleichzeitiger Erweiterung des auszunutzenden Energiebereiches im infraroten und ultravioletten Spektralgebiet erfolgen.

Ganz besondere Beachtung verdient die Entwicklung und Erweiterung der Produktion der Feinmeßgroßgeräte für Längenmessung und Zahnradprüfung. Dem kontaktlosen Messen in der Metallverarbeitung kommt erhöhte Bedeutung zu. Die vorliegenden Entwicklungen sind schnellstens in die Produktion zu überführen.

Die Entwicklung und Produktion der fotogrammetrischen Geräte ist zu beschleunigen. Mikroskope und optische Einrichtungen sind zu schaffen, um den Verlauf atomarer Vorgänge erforschen und kontrollieren zu können. Auf dem Gebiet der Ausrüstungen für physikalische und chemische Laboratorien und für Materialprüfungen sind die Entwicklungen in der Form vorwärtszutreiben, daß Materialprüfmaschinen hergestellt werden, welche die Prüfung von Werkstoffen bei hohen Temperaturen über 1400 ° ermöglichen.

Die Gesunderhaltung unserer Menschen fordert die Weiterentwicklung der medizin-technischen Geräte. Es sind Geräte für Virus- und Bakterienforschung, für Krebsforschung, zur Verpflanzung und Konservierung lebender Gewebe, zur Erzeugung künstlichen Wachstums von Geweben, zur Untersuchung der höheren Nerventätigkeit, für automatische Narkosen

wärtigen Weltstand. Die Ursache des Zurückbleibens ist darin zu suchen, daß die Entwicklungsstellen den gesamten Komplex der Fernsehtechnik — nicht koordiniert durchführten, sondern daß sie losgelöst voneinander vorgehen.

Die Aufgabe der Hauptverwaltung RFT muß darin bestehen, daß die Entwicklungsstellen auf diesem Gebiet — unter Berücksichtigung der räumlichen Trennung — aufeinander abgestimmt werden.

Einen besonderen Schwerpunkt bildet in der Zukunft die Entwicklung von Fernsehseendern mit Leistungen über 10 Kilowatt. 1956 gilt es, die erste Anlage für das industrielle Fernsehen fertigzustellen, um damit gleichzeitig die Produktion solcher Geräte für die Beobachtung und Kontrolle von Arbeitsvorgängen an Maschinen und Anlagen in weitem Umfange zu sichern. Eine besondere Unterstützung muß die Entwicklungsgruppe von Dr. Neidhardt im VEB-Werk für Fernmeldewesen Oberschöne-weide bei der Entwicklung des Farbfernsehens erhalten. Die Hauptverwaltung RFT muß dieser Gruppe genügend Entwicklungs- und Konstruktionskräfte, die erforderlichen Instrumente und Materialien zur Verfügung stellen, und die Leitung des VEB Werk für Fernmeldewesen Oberschöne-weide muß sich dieser großen Aufgabe mehr als bisher annehmen.

Auch auf dem Gebiet der Fernseh-Empfänger muß die Entwicklung beschleunigt werden.

Auf dem Weltmarkt werden gegenwärtig ausschließlich Empfänger mit Bildröhren 17" und größer angeboten. Bei uns ist der überwiegende Teil der Empfänger noch mit 12"-Röhren bestückt.

Besondere Anstrengungen sind vom Ministerium für Leichtindustrie in der Herstellung von Glaskolben von 17" und größer zu machen, und es muß gefordert werden, daß noch im zweiten Quartal 1956 die Serienproduktion für diese Glaskolben aufgenommen wird.

Von großer Bedeutung für die Nachrichtentechnik und Geräteindustrie ist die Entwicklung und Produktion leistungsfähiger Bauelemente in kleinsten Abmessungen. Bei Widerständen und Kondensatoren wurde in dieser Zeit bei vielen Typen der Weltstand erreicht. Völlig ungenügend ist jedoch der Entwicklungsstand bei kleinen Drehkondensatoren, Übertragern, Lautsprechern u. a. Auch auf dem Gebiet der Halbleiter gibt es noch einen beachtlichen Rückstand gegenüber dem Weltniveau. So fertigen wir zur Zeit nur Transistoren mit einer Grenzfrequenz von 300 kHz, während in der Sowjetunion bereits solche mit 50 MHz hergestellt werden. Eine Ursache des Zurückbleibens in der Halbleiterentwicklung ist darin zu suchen, daß die gerätebauende Industrie sich ungenügend auf die Anwendung von Halbleitern orientiert und deshalb keine Forderungen an die Entwicklungsstelle im VEB Bauelemente Teltow stellt.

Bisher ist auch die Abstimmung zwischen der Transistoren- und Röhrenproduktion noch vollkommen ungenügend. Es ist selbstverständlich, daß mit der zunehmenden Produktion der Halbleiter die Produktion von Hochfrequenzröhren eingeengt wird. Deshalb müssen jetzt bereits in den röhrenproduzierenden Werken alle Voraussetzungen für die Überleitung der Halbleiter in die Produktion geschaffen werden.

Große Perspektiven ergeben sich durch die Verwendung von Halbleitern auch auf dem Gebiet der Gleichrichterproduktion. So werden im VEB Teltow Gleichrichter mit einem Durchlaßstrom von 0,2 bis 2 Milliampère und einer Sperrspannung von 10 bis 60 Volt bereits hergestellt. Diese Gleichrichter haben die Größe eines halben Daumens und ersetzen die Selen- und Kupferoxydul-Gleichrichter vollwertig.

Bis 1960 sind Gleichrichter von einer Sperrspannung bis 600 Volt und Strömen bis 50 Ampère und Flächentransistoren mit Grenzfrequenzen bis 100 MHz zu entwickeln.

In der Bauelemente-Industrie muß erreicht werden, daß die Klein- und Kleinstbauelemente in klimafester Ausführung zur Auslieferung kommen, damit die gesamte Geräteindustrie in der Lage ist, schnellstens den Rückstand bezüglich des technischen Niveaus aufzuholen.

Auf der 3. Parteikonferenz wurde u. a. festgelegt, daß im zweiten Fünfjahrplan mit dem Bau eines Atomkraftwerkes in der Deutschen Demokratischen Republik begonnen wird. Noch in diesem Jahre wird die Sowjetunion der Deutschen Demokratischen Republik einen Kern-Reaktor zur Verfügung stellen, der in seiner Leistung den Gesamtbedarf der Deutschen Demokratischen Republik an radioaktiven Isotopen — einschließlich Kobalt — decken wird.

Die Anwendung radioaktiver Isotope in der Technik bedeutet für alle Zweige der Wirtschaft und Medizin eine Umwälzung, deren Ausmaße noch nicht abzusehen sind.

Vor den Wissenschaftlern der Entwicklungsstellen des Ministeriums für Allgemeinen Maschinenbau steht die Aufgabe, kurzfristig Geräte zu entwickeln, mit denen bei Anwendung radioaktiver Substanzen Messungen und Analysen auf technischem, chemischem und medizinischem Gebiete vorgenommen werden können.

Der Bau von Atomkraftwerken und weiteren Kernreaktoren in der Deutschen Demokratischen Republik und im Ausland erfordert von unseren Betrieben aber auch die Entwicklung und Produktion vieler Geräte zum Messen und Fernsteuern, die Weiterentwicklung von automatischen Rechenmaschinen, Hochdruckarmaturen usw.

Wir dürfen uns glücklich schätzen, in der Durchführung dieser großen Aufgaben die volle und uneingeschränkte Unterstützung der Wissenschaft-

schen Reichsbahn die vorhandenen Reisezug- und Güterwagenkonstruktionen zu überarbeiten und die Leichtbauweise allumfassend durchzusetzen. Das gleiche gilt für Diesel- und Elektro-Triebwagenzüge.

Mit der Zielsetzung, bis 1957 Diesellokomotiven von 1800 PS und bis 1958 solche von 2400 PS in die Produktion zu nehmen, verbindet sich die Forderung an unsere Motorenindustrie, hochleistungsfähige Dieselmotoren sowie Strömungsgetriebe mit automatischen Steuerungen zu entwickeln, die bedarfsweise den höchsten klimatischen und tropischen Ansprüchen genügen müssen.

In dieser HV ergeben sich auf Grund der internationalen Abstimmungen auch auf dem Gebiete der Forschungs- und Entwicklungsarbeiten einige Änderungen. So wird z. B. die Produktion von Dampflokomotiven für den Verkehr auslaufen. Dafür müssen die obengenannten Diesellokomotiven mit hoher Leistung schnell entwickelt und produziert werden.

In den Betrieben des Lok- und Waggonbaus und in der Hauptverwaltung bestehen bei einzelnen Mitarbeitern die Auffassungen, daß diese Zielsetzung in der vorgeschriebenen Zeit nicht erreicht werden kann. Ich bin der Meinung, daß man diese Diskussionen umgehend abbrechen muß und darüber berät, wie diese Aufgaben kurzfristig gelöst werden können.

Dem Industriezweig Traktoren- und Landmaschinenbau sind, ausgehend von der wissenschaftlich-technischen Konferenz des Ministeriums für Land- und Forstwirtschaft, der 4. LPG-Konferenz und dem Beschlusse des Präsidiums des Ministerrates vom 23. Februar 1956, konkrete Aufgaben gestellt.

Die Schwerpunkte der Entwicklung haben sich auf die Produktion leistungsfähiger Vollernemaschinen für die Halm- und Hackfruchternte — letztere sind bis 1957 in die Serienfertigung zu überführen — und die Bereitstellung moderner Einrichtungen für die Mechanisierung der Innenwirtschaft zu erstrecken.

Alle Traktoren sind mit hydraulischen Hebeeinrichtungen und Dreipunkte-Aufhängungen auszustatten. Bis 1957 sind luftgekühlte Dieselmotoren für Radschlepper weitestgehend in Baukastenreihen herzustellen. Das technische Weltniveau ist bis 1958 auch in der Verbesserung der Bedienungseinrichtungen durch hydraulische und elektromagnetische Steuerungen und durch Mechanisierung des Feldgemüse- und Kartoffelanbaus zu erreichen.

Die beschleunigte Vollmechanisierung der Landwirtschaft verpflichtet die HV Traktoren- und Landmaschinenbau, Neuentwicklungen, deren Abschluß 1957 und später vorgesehen war, bereits 1956 in der Erprobung abzuschließen und 1957 in die Produktion zu überführen. Dazu gehören Vollernemaschinen für Rüben und Kartoffeln, Geräte zur Mechanisierung des

Gemüse- und Maisanbaus, Elektrofräsen, Schwadmäher, Grabenräummaschinen, Mähhäcksler für den Grünland- und Feldfutteranbau sowie Hackfruchtverlade- und Hackfruchtauflade-Geräte, um nur einige zu nennen.

In den Betrieben der HV RFT sind auf dem Gebiete der Nachrichtentechnik, wo einzelne Erzeugnisse weit hinter dem Weltstand zurückliegen, große Anstrengungen erforderlich. Dies trifft in erster Linie auf die drahtgebundene Fernsprechtechnik zu. Eine besondere Kritik muß hier dem Zentrallabor für Fernmeldetechnik und der HV selbst ausgesprochen werden.

So ist es beispielsweise notwendig, den Rückstand der Fernsprechvermittlungsanlagen schnell aufzuholen und bis 1958 diese Anlagen mit Koordinatenwählern unter weitestgehender Anwendung der Elektronik zu entwickeln und die ersten Versuchsämter in Betrieb zu nehmen.

Die Entwicklung der Anlagen für den Selbstwähl-Ferndienst ist bis 1957 zu beenden, und dazu sind Vielkanalsysteme für 12 bis 120 Kanäle herzustellen. Bis 1960 ist die Entwicklung eines Höchstkanalsystems von 600 bis 960 Kanälen abzuschließen. Die Entwicklung dieser Geräte hat in Zukunft ausschließlich in Kleinstbauweise unter Verwendung von Kleinstbauelementen — z. B. Ferriten, Styroflexnacktwickel-Kondensatoren usw. — zu erfolgen.

Auf dem Telegrafiegebiet ist die Aufnahme der Produktion der Wechselstromtelegrafie für 24 Kanäle im vierten Quartal 1956 zu gewährleisten. Auf diesem Gebiet ist durch die Länderabstimmung festgelegt, daß befreundete Länder ihren Bedarf bei uns decken werden. Ebenso ist die Entwicklung von Fernschreibmaschinen und Zubehör für die Telegrafie, die Handlocher usw., zu einem Spezialgebiet der DDR geworden.

Die Meßtechnik hat schon heute einen hohen Stand erreicht. Es fehlen jedoch noch immer so wichtige Geräte wie Feldstärkemesser, die für die Senderentwicklung und ihre Inbetriebnahme unerlässlich sind.

Das Werk für Fernmeldewesen entwickelt schon einige Jahre an diesen Geräten und will sie nun endlich im vierten Quartal 1957 produzieren. Inzwischen sind aber viele Tausende von Mark für Importe ausgegeben worden. Es muß deshalb eine ernsthafte Kritik an diesem Werk wegen der schleppenden Behandlung einer so wichtigen Aufgabe geübt werden. Eine weitere wichtige Aufgabe dieser HV besteht darin, die Einführung der Typenreihe Schalttafelinstrumente bis zum Ende des Jahres 1956 abzuschließen.

Von zunehmender Bedeutung ist die Entwicklung des Fernsehens in der DDR. Die bisherige Entwicklungsarbeit auf dem Gebiete der Fernsehsender in den Leistungen von 3 bis 10 kW entspricht nicht dem gegen-

von Elektronen- und Elektro-Vakuum-Meßgeräten auf etwa 189 Prozent,
 von Labor-Ausrüstungen und verschiedenen Prüfmaschinen auf etwa 186 Prozent,
 von Funksende- und Empfangsgeräten auf 196 Prozent erhöht werden.

Die Hauptverwaltung EBM hat die Produktion auf 183 Prozent, den Leichtmaschinenbau auf etwa 163 Prozent und die Fahrzeugelektrik auf etwa 182 Prozent zu steigern.

Dabei ist der Steigerung der Produktion hochwertiger Massenbedarfsgüter große Aufmerksamkeit zu schenken. So müssen Geräte und Maschinen zur weiteren Erleichterung der Arbeit im Haushalt in die Produktion neu aufgenommen werden, insbesondere Mehrzweck-Küchenmaschinen und elektrische Haushaltgeräte aller Art.

Die Überholung der entwickelten kapitalistischen Länder bedeutet nicht nur, das Volumen der Produktion zu vergrößern, sondern zugleich den technischen Stand unserer Erzeugnisse auf das Weltniveau zu heben. Dabei müssen wir davon ausgehen, den Export unserer Erzeugnisse in die befreundeten und kapitalistischen Länder zu sichern und ständig auszuweiten.

Das charakteristische Merkmal der Forschung und Entwicklung im ersten Fünfjahrplan bestand darin, das Sortiment der Produktion durch die Aufnahme neuer Arten industrieller Erzeugnisse beträchtlich zu erweitern. Dabei stützten wir uns in erster Linie auf überlieferte technische Erkenntnisse und Erfahrungen. Das hatte zur Folge, daß eine Reihe von Erzeugnissen den technischen Stand der Vorkriegszeit kaum überschritten hat.

Auf anderen Gebieten konnten wir durch die Übernahme von Erfahrungen der Sowjetunion und in verschiedenen Industriezweigen durch eigene Forschungs- und Entwicklungsarbeiten, wie z. B. auf dem Gebiete der wissenschaftlichen Geräteproduktion im VEB Carl Zeiß Jena, den Weltstand erreichen.

Auf dieser Grundlage wurden die Voraussetzungen dafür geschaffen, daß in den letzten Jahren des ersten Fünfjahrplans ein großer Umschwung auf dem Gebiet der Forschungs- und Entwicklungsarbeit eingeleitet werden konnte.

Das Ziel der neuen Etappe besteht darin, auf allen Gebieten der Produktion den Weltstand der Technik bis 1960 zu erreichen und nach Möglichkeit zu überschreiten. Die grundlegende Aufgabenstellung hierzu gab bereits das 24. Plenum des ZK der SED.

Ausgehend von dieser Tagung wurden in allen Hauptverwaltungen des Ministeriums Pläne zur Entwicklung und Anwendung der neuen Technik

ausgearbeitet, und es wurden erstmalig auch für die Forschungs- und Entwicklungsarbeit Perspektiven für die Entwicklung der wichtigsten Erzeugnisse festgelegt.

Von den Hauptverwaltungen Automobilbau, Landmaschinen- und Traktorenbau sowie Betriebsmeß- und Regeltechnik wurden darüber hinaus solche Pläne ausgearbeitet, die die Erreichung des Weltstandes bereits bis Ende 1957 sichern werden.

Ich stelle allen anderen Industriezweigen die Aufgabe, dem Beispiel dieser drei Hauptverwaltungen zu folgen und ihre technischen Pläne so zu überarbeiten, daß auch ihre Erzeugnisse bis Ende 1957 das Weltniveau erreicht haben. Diese Aufgabe gilt selbstverständlich auch für die Betriebe, die vornehmlich Zulieferungen durchführen.

Auf einige wichtige Aufgaben, die die 3. Parteikonferenz stellte, möchte ich im besonderen noch eingehen. Ich werde aber nicht die Aufgaben im einzelnen wiederholen, die bereits in der Direktive stehen und die jeder gelesen hat.

Im Fahrzeugbau liegen die Gebrauchsfahrzeuge noch hinter dem Leistungsstand der Kraftfahrzeuge des Auslandes zurück. Die recht guten Neukonstruktionen des „Wartburg“ und des „Horch Typ 240“ weisen unter anderem noch zu hohe Leistungsgewichte und einen zu hohen Kraftstoffverbrauch auf. Unsere Rennwagen weisen zwar internationale Erfolge auf, jedoch werden die gesammelten Erfahrungen völlig ungenügend für die Produktion der Serienfahrzeuge ausgewertet.

Vor den Konstrukteuren des Fahrzeugbaues und insbesondere vor denen des ZEK Karl-Marx-Stadt steht nach wie vor die Aufgabe, die Fahrzeuge so zu vervollkommen, daß sie in jeder Beziehung den internationalen Anforderungen, insbesondere in bezug auf Leistungsstand, Fahrkomfort und Ausführungsstand, entsprechen.

Dazu gehören unter anderem automatisches Getriebe, Verringerung des Kraftstoffverbrauchs, Senkung des Leistungsgewichtes, Übergang zur selbsttragenden Karosserie und Schalenbauweise unter bevorzugter Verwendung von Leichtmetall und Kunststoffen, Verbesserung der Oberflächenbeschaffenheit — insbesondere der Lackierung und Verchromung — sowie absolute Tropen- und Klimafestigkeit.

Die Qualität des Kraftfahrzeugzubehörs, vor allem der Fahrzeugelektrik, ist wesentlich zu verbessern.

Bei der weiteren Entwicklung der Motorradtypen ist unter anderem der Einbau elektrischer Startanlagen vorzusehen.

Die Hauptverwaltung Lokomotiv- und Waggonbau hat entsprechend den Forderungen der 3. Parteikonferenz und im Einvernehmen mit der Deut-

Bei der Durchführung dieser Arbeiten wurde von der Notwendigkeit ausgegangen, in erster Linie die Produktionskapazitäten des Maschinenbaus der Deutschen Demokratischen Republik und der tschechoslowakischen Volksrepublik voll auszulasten und weiter die zweckmäßige Spezialisierung und Koordinierung der Produktion des Maschinenbaus im gesamten Friedenslager zu erreichen.

„Diese Koordinierung und Abstimmung der Perspektivpläne wird dazu beitragen, das industrielle Potential der Länder des Sozialismus rascher als bisher zu erweitern und die Überlegenheit gegenüber der kapitalistischen Wirtschaft noch schneller zu beweisen.“

Im zweiten Fünfjahrplan ist für unser Ministerium eine Steigerung der industriellen Bruttoproduktion auf fast das Doppelte gegenüber dem Jahre 1955 vorgesehen. Das bedeutet eine jährliche durchschnittliche Zuwachsrate von ungefähr 15 Prozent. Diese erhebliche Erhöhung des jährlichen Produktionsausschusses muß in erster Linie durch die Steigerung der Arbeitsproduktivität erreicht werden. *Hierzu ist es notwendig, die modernste Technologie einzuführen, arbeitsintensive Prozesse zu mechanisieren und die Massenproduktion zu automatisieren.*

Die Produktion der Hauptverwaltung Automobilbau soll in den nächsten fünf Jahren um mehr als das Zweieinhalbfache ansteigen. Im Jahre 1960 sollen

130 000 PKW,
30 300 LKW,
525 000 Motorräder,
davon 375 000 Mopeds,

produziert werden.

Die Produktion von Schienenfahrzeugen aller Art soll auf 186 Prozent anwachsen, wobei das Programm des Baues schwerer Diesellokomotiven und -zügen mit einer Leistung von 1800 bis 2400 PS einen besonderen Schwerpunkt bildet.

Der volkseigene Landmaschinenbau ist einer der wichtigsten Industriezweige für die Entwicklung einer sozialistischen Landwirtschaft in der Deutschen Demokratischen Republik. Zur Mechanisierung der landwirtschaftlichen Arbeiten auf 81 Prozent im Verlaufe des zweiten Fünfjahrplans ist es besonders notwendig, die Produktion von Traktorenanbau- und -anhängegeräten und von Großflächen-Bearbeitungs- und automatischen Erntemaschinen zu steigern. Außerdem sind für die Mechanisierung der Innenwirtschaft moderne Geräte zu entwickeln.

Der Produktionsumfang dieses Industriezweiges soll bis 1960 auf etwa 200 Prozent ansteigen. In den Jahren 1956 bis 1960 sind insgesamt

16 600 Mähdrescher,
14 700 Kartoffelkombines,
7 000 Rübenkombines,
6 000 Silo-Futterkombines und
8 800 Dreschmaschinen

zu produzieren.

Für die Betriebe der Hauptverwaltung Landmaschinenbau besteht außerdem die Aufgabe, durch die Modernisierung ihrer Geräte und die Verbesserung der Qualität den Export bedeutend zu erweitern.

Die Entwicklung und Produktion von Meß- und Regelgeräten wurde in der Vergangenheit ungenügend beachtet, so daß die Betriebe der neugebildeten Hauptverwaltung Betriebsmeß- und Regeltechnik große Anstrengungen machen müssen, um den auf sie zukommenden Forderungen aus allen Industriezweigen gerecht werden zu können.

Es muß jedoch kritisiert werden, daß sich viele Industriezweige nicht genügend bemühen, die bei uns hergestellten Meß- und Regelgeräte schnellstens anzuwenden. Es ist die Aufgabe der Betriebe der Hauptverwaltung Betriebsmeß- und Regeltechnik, die einzelnen Industriezweige zu beraten und sich darüber zu informieren, welche Geräte und Regelanlagen für die Mechanisierung und Automatisierung der einzelnen Produktionsprozesse benötigt werden.

Die ebenfalls neugebildete Hauptverwaltung Normteile, zu der jetzt auch die Wälzlagerbetriebe gehören, muß ihre Produktion auf mindestens 230 Prozent des Standes von 1955 erhöhen. Damit wird die bisher völlig ungenügende Versorgung der Industrie mit Normteilen überwunden und ein ausreichender Lagerstock geschaffen.

Die Hauptverwaltung Feinmechanik—Optik soll ihre Fertigung bis zum Jahre 1960 auf etwa 180 Prozent, und die Hauptverwaltung Radio- und Fernmeldetechnik auf etwa 195 Prozent erhöhen. Im Jahre 1960 sollen beispielsweise

220 000 Schreibmaschinen,
1 300 000 Fotoapparate,
350 000 Fernsehempfänger,
750 000 Bildröhren,
davon 630 000 über 17 Zoll,

produziert werden.

Die Produktion von Geräten zur Kontrolle und automatischen Regulierung von technischen Prozessen soll auf etwa 213 Prozent, von automatischen Rechenmaschinen auf etwa 175 Prozent,

wurden, die also auf die Mithilfe der schöpferischen Kraft der Werktätigen verzichteten. Dazu gehört z. B. der VEB Kettenfabrik Barchfeld.

Das Prinzip der wirtschaftlichen Rechnungsführung erfordert, daß die vom Staat zur Verfügung gestellten materiellen und finanziellen Fonds rationell ausgenutzt werden. Durch die Tatsache, daß im Allgemeinen Maschinenbau erhebliche Bestände an Material, Halb- und Fertigerzeugnissen über den Plan hinaus in den Betrieben blockiert sind, kommt zum Ausdruck, daß der Reproduktionsprozeß sowohl auf betrieblicher Ebene als auch im volkswirtschaftlichen Maßstab ständig gestört und gehemmt wird. In der Beseitigung dieses Zustandes liegt eine der großen inneren Reserven unserer Volkswirtschaft.

Die Hauptursachen für diese Überplanbestände sind:

- a) die ungenügende Zusammenarbeit zwischen Handel und Produktion (stark schwankende Bedarfsforderungen, ungenügende Abstimmung zwischen Produktionsausstoß und Umsatz),
- b) die Aufnahme der Produktion von noch nicht voll ausgereiften Konstruktionen,
- c) die oft recht primitive Produktionsorganisation,
- d) Fehldispositionen in der Materialwirtschaft auf Grund von Erfahrungs- und Schätzwerten sowie
- e) Fehldispositionen bei Teilen und Baugruppen und Disproportionen zwischen den Betriebsabteilungen.

Darüber hinaus muß festgestellt werden, daß bisher noch keine exakte, technisch begründete Umlaufmittelplanung besteht und erst 1955 mit der Ausarbeitung von Umlaufmittelnormativen begonnen wurde.

Ein weiteres Kennzeichen unserer ungenügenden Arbeit zeigt sich in der Tatsache, daß in keinem Jahre die geplante Umschlaggeschwindigkeit der Umlaufmittel erreicht wurde.

Alle die von mir genannten Mängel in der Erreichung der höchsten Rentabilität unserer Betriebe sind wichtige Hinweise, die zeigen sollen, daß wir noch große Anstrengungen machen müssen, um nicht nur den Produktionsplan, sondern alle Planteile, besonders aber den Finanzplan, zu erfüllen.

Aufgaben des Allgemeinen Maschinenbaus im zweiten Fünfjahrplan

Die Produktion der gesamten Industrie soll im zweiten Fünfjahrplan auf mindestens 155 Prozent gesteigert werden, wobei am Ende des Planjahrs fünftes der Anteil der sozialistischen Betriebe an der Gesamtproduktion etwa 90 Prozent erreicht. Die Produktion von Produktionsmitteln wird auf 160 Prozent, die von Konsumgütern auf 140 Prozent anwachsen.

Diese großen Ziele, die sich die Arbeiterklasse unserer Republik gestellt hat, können nur dann erreicht werden, wenn konsequent und planmäßig das technische Niveau der Produktion in allen Wirtschaftszweigen verbessert und die sozialistische Organisation der Produktion überall verwirklicht wird.

Hierdurch und durch die weitere Hebung des sozialistischen Bewußtseins muß eine Steigerung der Arbeitsproduktivität je Produktionsarbeiter in der sozialistischen Industrie auf mindestens 150 Prozent gegenüber 1955 erreicht werden.

Durch die Steigerung der Arbeitsproduktivität, die Verbesserung der Technologie, die Normung und Typisierung, den sparsamen Materialverbrauch, die Schaffung technisch begründeter Arbeitsnormen, die Einschränkung des Verwaltungsapparates und die Ausschöpfung aller sonstigen wirtschaftlichen Hilfsquellen sollen die Selbstkosten der sozialistischen Industrie um mehr als 21 Prozent gesenkt werden.

In der Direktive der 3. Parteikonferenz wird eindeutig zum Ausdruck gebracht, daß die schnelle Steigerung der Arbeitsproduktivität und die planmäßige Senkung der Produktions- und Zirkulationskosten die wichtigsten Faktoren zur Sicherung der stetigen Entwicklung der volkseigenen Wirtschaft und der Hebung des Lebensstandards der Werktätigen sind. Von der Erfüllung dieser Aufgaben wird es abhängen, wann und in welchen Industriezweigen mit der Einführung des 7-Stunden-Tages bzw. der 40-Stunden-Woche begonnen werden kann.

Der Maschinenbau ist der Schrittmacher für alle übrigen Industriezweige. Von dem Entwicklungstempo des Maschinenbaus hängt es ab, mit welchem Tempo die übrigen Industriezweige ihre Produktion vorantreiben können. Deshalb sind auch dem Maschinenbau die größten Aufgaben gestellt worden.

Im Allgemeinen Maschinenbau werden sowohl Produktionsmittel als auch Konsumgüter hergestellt, wobei ein bedeutender Anteil der Produktion in die befreundeten Länder und in das kapitalistische Ausland exportiert wird.

Von großer Bedeutung sind die vor einigen Wochen in Berlin vom Rat für gegenseitige Wirtschaftshilfe durchgeführten Abstimmungen der Produktionsprogramme, Exporte und Importe des Maschinenbaus der Sowjetunion und der befreundeten Länder. Erstmals wurden feste Vereinbarungen zwischen den Ländern des sozialistischen Lagers über die Koordinierung der Produktion der hauptsächlichsten Arten von Maschinen und Ausrüstungen und deren technische Entwicklung für die Jahre 1956 bis 1960 getroffen.

daß die ungesunde Proportion zwischen den einzelnen Beschäftigtengruppen — insbesondere durch das zu hohe Wirtschafts- und Verwaltungspersonal — weiterhin durch wirksame Maßnahmen, die in der Mechanisierung und Automatisierung des Rechnungswesens und der Verwaltungsarbeiten sowie in der Vereinfachung der Organisation und des Berichtswesens bestehen, gesenkt werden muß.

Die volkswirtschaftlich notwendige Proportion hinsichtlich der Entwicklung der Arbeitsproduktivität und des Durchschnittslohnes wurde nicht eingehalten. Die Steigerung der Arbeitsproduktivität blieb hinter der Steigerung der Durchschnittslöhne zurück. Im ersten Fünfjahrplan stiegen die Arbeitsproduktivität — wie bereits angeführt — auf 142,7 Prozent und die Durchschnittslöhne auf 142 Prozent an. Die Entwicklung in den einzelnen Jahren zeigt, daß 1951 die Arbeitsproduktivität um 14 Prozent stieg, 1952 um 10,8 Prozent, 1953 um 9,6 Prozent, 1954 um 5,6 Prozent. Die Durchschnittslöhne jedoch stiegen 1951 um 13,7 Prozent, 1952 um 4,7 Prozent, 1953 um 7,6 Prozent, 1954 um 9,4 Prozent. Erst 1955 veränderte sich das Verhältnis, indem die Arbeitsproduktivität um 9,3 Prozent und die Durchschnittslöhne um 3,9 Prozent angewachsen sind.

Die Hauptursache dieser unbefriedigenden Entwicklung ist in der Vernachlässigung der Technologie, in der mangelhaften Organisation der Produktion, in der ungenügenden Ausnutzung der Arbeitszeit und der Ausrüstungen sowie in der Verletzung des Leistungsprinzips zu suchen. Eine weitere Ursache war die ungenügende Normenarbeit und die mit vielen Mängeln behaftete Organisation des Lohnes. So beträgt das Verhältnis sonstiges Personal zu Produktionsarbeitern — um noch einige Beispiele zu nennen — in der HV RFT 1 : 2,3 und in dem VEB Stößdämpferbau Hartha 1 : 2,5. In diesem letztgenannten Betrieb gibt es keinen Stellenplan auf der Grundlage des Arbeitskräfteplanes.

Ich müßte eigentlich noch über eine Reihe solcher schlechter Betriebe berichten. Aber schon die Tatsache, daß es Ende 1955 noch Betriebe gab, die Mindererträge aufwiesen, ja solche, die außerplanmäßige Verluste hatten, beweist, daß ein Teil unserer Werkleiter den ständigen Kampf um die Erhöhung ihrer Rentabilität noch nicht in vollem Umfange organisiert hat und demzufolge diese wichtige, unabdingbare politische Aufgabe nicht in ihrer vollen Tragweite erkennt. Deshalb muß ich auch heute wieder darauf hinweisen, daß die Finanzierung des Aufbaus unserer Volkswirtschaft ausschließlich aus den eigenen Akkumulationsquellen erfolgt.

Aus diesem Grunde wurde die Einführung und Festigung der wirtschaftlichen Rechnungsführung als Methode der sozialistischen Leitung unserer

Wirtschaft in den Mittelpunkt der Tätigkeit eines jeden volkseigenen Betriebes gestellt.

Wenn im Maschinenbau zu Beginn des ersten Fünfjahrplans noch ein sehr niedriger Gewinn, nämlich nur 83 Millionen DM, erzielt wurde, so konnte das Betriebsergebnis am Ende des ersten Fünfjahrplans bis auf 1137 Millionen DM gesteigert werden.

Damit ist der Maschinenbau zu einer wichtigen Akkumulationsquelle der Volkswirtschaft geworden. Diese positive Entwicklung darf jedoch nicht darüber hinwegtäuschen, daß in den Jahren 1951 bis 1954 der Finanzplan im Maschinenbau nicht erfüllt wurde. Im Jahre 1955 wurde er erstmalig mit 102,3 Prozent erfüllt. An dieser Erfüllung sind alle Hauptverwaltungen — außer der HV Feinmechanik—Optik, die auch 1955 den Plan nur mit 77,9 Prozent erfüllte — beteiligt.

Entfielen 1951 auf 1000 DM Warenproduktion im Durchschnitt 978 DM Selbstkosten, so konnten diese im Jahre 1955 auf 839 DM gesenkt werden.

Zu dieser günstigen Entwicklung haben ohne Zweifel die Erfolge der Bewegung der 21 Werkleiter zum Verzicht auf Subventionen sowie die Aktivisten-, Rationalisatoren- und Wettbewerbsbewegungen beigetragen. Dadurch wurde es möglich, daß im letzten Jahr des ersten Fünfjahrplanes ein großer Schritt in der Frage der Rentabilität unserer Betriebe nach vorn getan werden konnte.

Durch die von der Partei organisierten ökonomischen Konferenzen haben große Teile der Werktätigen zur Aufdeckung und Beseitigung der noch vorhandenen recht erheblichen Verlustquellen und zur Steigerung der Rentabilität beigetragen. Der erwirtschaftete Überplangewinn des Jahres 1955 im Ministerium für Allgemeinen Maschinenbau ist in erster Linie auf die Massenbewegung zur Erhöhung der Rentabilität zurückzuführen. Dennoch gab es im Jahre 1955 83 Betriebe, die keine ökonomischen Konferenzen durchgeführt haben. Unter diesen Betrieben befinden sich auch eine Reihe solcher, die mit bedeutendem Minderertrag und außerplanmäßigen Verlusten arbeiteten. Große Verluste wiesen folgende Betriebe auf:

VEB Sachsenwerk Radeberg mit	5,8 Mill. DM Verlust,
VEB Rathenower Optische Werke mit	2,1 Mill. DM Verlust,
VEB Werkstoffprüfmaschinen Leipzig mit	1,1 Mill. DM Verlust.

Darüber hinaus gibt es einige Betriebe, die zwar Gewinnbetriebe sind, jedoch einen beträchtlichen Minderertrag aufwiesen, wie z. B. VEB Carl Zeiß Jena und VEB Meßgeräte- und Armaturenwerk Karl Marx Magdeburg.

Völlig unverständlich ist es jedoch, wenn unter den Verlustbetrieben sich solche befinden, in denen keine ökonomischen Konferenzen durchgeführt

Industriezweigen bei der Anwendung modernster Konstruktionsprinzipien und Fertigungsverfahren im Produktionsprozeß.

Bis auf wenige Ausnahmen, z. B. im VEB Horch Zwickau, VEB Motorradwerk Zschopau, VEB Elektroinstallation Annaberg, VEB Meßgerätekwerk Quedlinburg, VEB Rheinmetall Sömmerda, VEB Zeiß-Ikon (besonders im Verschleißbau dieses Werkes) und noch in einigen anderen Betrieben gab es nur bescheidene Ansätze, um durch Reorganisation des Fertigungsablaufes und Einleitung umfassender Mechanisierungsmaßnahmen Bahnbrecher bei der Einführung der neuen Technik zu sein.

Erst durch die Beschlüsse des 25. Plenums wurde auch auf diesem wichtigen Gebiet eine stärkere Aktivität festgestellt. Ein gutes Beispiel für alle übrigen Betriebe gab die Schraubenfabrik Tambach-Dietharz.

Im ersten Fünfjahrplan wurden zur Durchführung der Produktionsaufgaben des gesamten Maschinenbaus 1,5 Milliarden DM an Investitionsmitteln bereitgestellt und verbraucht.

Der Hauptteil der Mittel war zum Aus- und Aufbau bestimmter Industriezweige — wie der 28 Schwermaschinenbaubetriebe, der Hochseewerften und des Fahrzeugbaues — bestimmt. Während der überwiegende Teil der Betriebe nur kleine Rekonstruktionsarbeiten und Verbesserungen der Produktion durchführen konnten.

Das kommt auch in dem schlechten Ausrüstungsstand dieser Betriebe zum Ausdruck. Zweifellos hat die ungenügende Bereitstellung von Investitionsmitteln für die Industriezweige des Allgemeinen Maschinenbaus die Einführung der neuen Technik, die Modernisierung, Mechanisierung und Automatisierung der Fertigung verzögert. Darüber hinaus muß kritisiert werden, daß einzelne Betriebe und Hauptverwaltungen nicht beharrlich um die Realisierung der zur Verfügung stehenden Mittel gekämpft haben. Die Hauptursachen der schlechten Realisierung der Investitionsaufgaben waren darin begründet, daß infolge fehlender Perspektivpläne nur unklare Vorstellungen über die beabsichtigten Vorhaben bestanden und dadurch die Mittel zersplittert und oft zu spät bereitgestellt wurden. Die sich daraus ergebenden Verzögerungen bei den Projektierungsarbeiten zogen Umstellungen und Veränderungen nach sich, so daß sich in den einzelnen Jahren Planänderungen bis zu 30 Prozent der Plansumme erforderlich machten.

Allein im Jahre 1955 mußten 7,2 Millionen DM der Investitionsbank wieder zurückgegeben werden, da keine Möglichkeit bestand, den vorgesehenen Umfang der Investitionen durchzuführen und weil ungenügend um ihre Realisierung gekämpft wurde.

Zu Beginn des ersten Fünfjahrplans gab es für die Erzeugnisse des Allgemeinen Maschinenbaus kaum Absatzschwierigkeiten. Die hergestellten

Waren wurden lediglich verteilt, denn die Handelsfunktion war in unserer Volkswirtschaft noch ungenügend entwickelt. Mit der zunehmenden Steigerung der Industrieproduktion und dem stürmischen Aufschwung der Volkswirtschaft in den Ländern des sozialistischen Lagers wuchsen die Anforderungen an unsere Erzeugnisse, insbesondere im Hinblick auf Qualität und technischen Stand.

Unsere Betriebe wurden diesen Anforderungen anfangs nicht voll gerecht. Dies führte dazu, daß zwar das Exportvolumen des Allgemeinen Maschinenbaus weiterhin anstieg, der Exportanteil an der Gesamtproduktion des Ministeriums jedoch zurückging. Das zeigt folgende Aufstellung:

Der Exportanteil der Warenproduktion betrug im Jahre 1954 32,8 Prozent und ging auf 27,4 Prozent im Jahre 1955 zurück, z. B. in der

	1954	1955
HV Automobilbau	von 25,8 Prozent auf 17,0 Prozent	
HV RFT	von 21,5 Prozent auf 10,5 Prozent.	

Die Beschlüsse des 25. Plenums des Zentralkomitees der Sozialistischen Einheitspartei Deutschlands — insbesondere über die verstärkte Einführung der modernen Technik und den Ausbau der Eigengeschäfte der Betriebe — brachten eine Änderung, die sich bereits auf der Leipziger Frühjahrsmesse 1956 auszuwirken begann.

Und nun einige Bemerkungen zur *Entwicklung der Arbeitsproduktivität* in den vergangenen fünf Jahren. Gegenüber dem Stand von 1950 ist die Arbeitsproduktivität bei dem industriellen Personal auf 142,7 Prozent und bei den Produktionsarbeitern auf 143,7 Prozent angestiegen. Das Dokument des ersten Fünfjahrplans sah aber eine Steigerung der Arbeitsproduktivität auf 183 Prozent vor. Für die Entwicklung der Arbeitsproduktivität ist bezeichnend, daß sie je Beschäftigten bedeutend langsamer anstieg als je Produktionsarbeiter. Das heißt, daß das sonstige Personal in den einzelnen Jahren bedeutend schneller gewachsen ist als die Anzahl der Produktionsarbeiter. Im gesamten Maschinenbau ist das industrielle Personal gegenüber 1950 auf 138 Prozent angestiegen. Dabei verzeichnen die einzelnen Beschäftigungsgruppen folgende Entwicklung: Die Produktionsarbeiter stiegen auf 132,5 Prozent, das technische Personal auf 189 Prozent und das kaufmännische und Verwaltungspersonal auf 194 Prozent. Das Verhältnis des sonstigen Personals zur Anzahl der Produktionsarbeiter verschlechterte sich dabei von 1 : 3,45 im Jahre 1950 auf 1 : 2,7 im Jahre 1955.

Kollegen, diese Entwicklung ist ein ernstes Signal. Zweifellos wird durch die neue Technik, das heißt durch die Mechanisierung und Automatisierung der Produktion, das Verhältnis der Produktionsarbeiter zum ingenieurtechnischen Personal beeinflusst. Jedoch zeigen die vorstehenden Zahlen,

vermeiden und den Lebensstandard aus eigener Kraft ständig zu steigern, ohne sich in die Abhängigkeit anderer Länder zu bringen, wie es in Westdeutschland der Fall ist.

Die Deutsche Demokratische Republik ist ein wahrhaft souveräner, unabhängiger und von allen friedliebenden Menschen der Welt geachteter Staat, dessen Autorität von Jahr zu Jahr wächst. Die DDR ist zu einem entscheidenden Faktor bei der Stärkung des sozialistischen Weltsystems geworden.

Die 3. Parteikonferenz gibt dem gesamten deutschen Volke eine herrliche Perspektive des Friedens und des Wohlstandes. Denn mit der Direktive für die Entwicklung der Volkswirtschaft im zweiten Fünfjahrplan wird allen Werktätigen in der Deutschen Demokratischen Republik der Weg für den unaufhaltsamen Aufbau der neuen sozialistischen Gesellschaftsordnung gezeigt.

Damit orientiert die Sozialistische Einheitspartei Deutschlands alle Werktätigen auf das grundlegende Ziel, die Überlegenheit des sozialistischen Wirtschaftssystems unserer Republik gegenüber dem kapitalistischen Westdeutschland für alle Menschen sichtbar zu beweisen.

Die Generallinie des zweiten Fünfjahrplans besteht deshalb darin: „Auf der Basis der vordringlichen Entwicklung der Schwerindustrie, insbesondere jener Grundstoffindustrie, für die in der Deutschen Demokratischen Republik die Bedingungen vorhanden sind, den ununterbrochenen technischen Fortschritt zu gewährleisten mit dem Ziel, das Weltniveau zu erreichen, den weiteren Aufschwung der Landwirtschaft zu sichern, die Arbeitsproduktivität zu steigern und auf dieser Grundlage den materiellen Wohlstand des Volkes zu erhöhen sowie die fortschrittliche Kultur weiter zu entwickeln und zur Sache des ganzen Volkes zu machen.“

Entwicklung des Maschinenbaus im ersten Fünfjahrplan

Im Verlauf des ersten Fünfjahrplans hat sich das Produktionsvolumen der Industriezweige des Allgemeinen Maschinenbaus um mehr als das Zweifache erhöht. So ist die Herstellung von Personenkraftwagen auf das Dreifache, von Lastkraftwagen und Motorrädern auf das Zehnfache angestiegen.

Der Landmaschinenbau hat die Produktion um das Fünffache und die Feinmechanik — Optik um das Dreifache gesteigert. Eine beachtliche Erweiterung ist in den Sortimenten zu verzeichnen:

in der Autoindustrie durch die Aufnahme der Produktion des „Wartburg“, des „Horch P 240“ und des Motorrads „ES 250“;
in der feinmechanisch-optischen Industrie durch die Herstellung des Elektronenmikroskops, der Buchungsmaschine Klasse 170, des Ultraschall-

meßgerätes, des Ultrarotspektrografen, des Stereofotokolposkops und einer Reihe neuer hochwertiger Armbanduhren;

in der Landmaschinenindustrie durch die Produktion des Traktors KS 30/60 und einer Reihe Anbau- und Anhängegeräte;

im Lok- und Waggonbau durch die Doppelstockwagen und Kühlzüge; in der Hauptverwaltung RFT durch die Aufnahme der Produktion von Fernsehern und -geräten sowie hochwertigen Meßgeräten.

In allen Industriezweigen wurde die Produktion durch viele Massenbedarfsgüter erweitert.

Mit Beendigung des ersten Fünfjahrplans kann bei vielen Erzeugnissen, die neu in die Produktion aufgenommen wurden, festgestellt werden, daß sie dem modernsten Stand der Technik entsprechen und zur Steigerung des Exports und zur Wiedererlangung des Welt Rufes deutscher Spitzenzeugnisse beigetragen haben.

Diese großen Erfolge sind das Verdienst aller Werktätigen im Allgemeinen Maschinenbau. Die Werktätigen haben durch ihre hervorragenden Leistungen dazu beigetragen, daß die wirtschaftliche Kraft der Deutschen Demokratischen Republik und ihr internationales Ansehen gestärkt wurden.

Ich danke Ihnen als Werkleitern unserer volkseigenen Betriebe und allen Arbeitern, Ingenieuren und Angestellten, die in harter und oft schwieriger Arbeit die ihnen gestellten Aufgaben zur Erfüllung des ersten Fünfjahrplans erfolgreich lösten.

Trotzdem gibt es in den einzelnen Industriezweigen eine Reihe von Erzeugnissen, die in ihrer technischen Entwicklung im Weltmaßstab zurückgeblieben sind. So wurden z. B. die modernsten Konstruktionsprinzipien nicht beachtet. Die Form- und Farbgebung unserer Erzeugnisse entsprach in vielen Fällen nicht den Wünschen der Abnehmer. Im gesamten Fahrzeugbau wurde der Leichtbauweise nicht die erforderliche Aufmerksamkeit geschenkt. In der Nachrichtentechnik wurden die modernsten Bauelemente nicht angewendet, die Motorwähler zu langsam entwickelt, und das Vielkanalsystem wurde in der Entwicklung nicht fristgemäß zum Abschluß gebracht.

Was ich bisher gesagt habe, trifft auch für die Massenbedarfsgüterproduktion zu. Hinzu kommt, daß die Massenbedarfsgüter noch zu wenig originell sind.

Ich werde bei der Aufgabenstellung des zweiten Fünfjahrplans noch auf diese Mängel speziell eingehen, wobei ich jetzt schon betonen möchte, daß niemand, der nicht besonders angesprochen ist, für sich den Anspruch erheben soll, daß auf seinem Gebiete alles in Ordnung sei. Das gilt auch für die ungenügende Aufmerksamkeit in den vergangenen Jahren in allen

H. WUNDERLICH,
Minister für Allgemeinen Maschinenbau:

**Die Aufgaben des Allgemeinen Maschinenbaus
im zweiten Fünfjahrplan.**

Liebe Genossen und Kollegen!

Die bedeutungsvollsten politischen Ereignisse in der jüngsten Zeit waren zweifellos im Weltmaßstab der XX. Parteitag der KPdSU und für Gesamtdeutschland die 3. Parteikonferenz der SED. Beide Beratungen waren getragen von der Politik des Friedens, der Verständigung und der weiteren Festigung des sozialistischen Weltsystems. Es wurden Vorschläge zur Sicherung des Friedens und zur Schaffung eines einheitlichen Deutschlands über den Weg der kollektiven Sicherheit beraten und allen Völkern unterbreitet.

Die historische Bedeutung des XX. Parteitages der KPdSU besteht unter anderem auch darin, daß die viele Millionen Menschen bewegende Frage „Ist ein neuer Krieg unvermeidlich?“, klar beantwortet wurde.

Genosse Chruschtschow erklärte hierzu in seinem Rechenschaftsbericht, daß es unter den neuen Bedingungen eine Unvermeidbarkeit der Kriege nicht gibt, weil sich das Kräfteverhältnis zu Gunsten der friedliebenden Menschen verändert hat.

Im Gegensatz zu früher besteht eine starke, organisierte Friedensbewegung, die imstande ist, den Weltfrieden zu sichern. In den Fragen des Friedens decken sich die Interessen aller Völker — unabhängig von der gesellschaftlichen und staatlichen Struktur des jeweiligen Landes — mit den Interessen der Völker des sozialistischen Weltlagers.

Im Gegensatz zum sozialistischen Weltsystem ist das kapitalistische Weltlager durch die Verschärfung seiner inneren Widersprüche ständig schwächer geworden. Nicht zuletzt hat zu dieser Entwicklung die Befreiungsbewegung in den bisherigen kolonialen und abhängigen Staaten, wie Indien, Indonesien, Ägypten, Syrien und Marokko, beigetragen. So ist das Interview des französischen Ministerpräsidenten Mollet mit dem Korrespondenten einer Zeitschrift, die dem USA-Kriegsministerium nahesteht, eine scharfe Kritik an der bisherigen Politik der Westmächte, insbesondere der USA.

Immer deutlicher erkennt das französische Volk die Gefahr, die durch die Aufrüstung Westdeutschlands ihm und allen anderen Völkern Europas droht.

Die Stärkung der Friedenskräfte in Frankreich, die sich unter anderem in dem Wahlsieg der Kommunistischen Partei zeigte, zwingt führende französische Politiker, sich in den Fragen der Abrüstung und der Lösung des Deutschlandproblems dem klaren Standpunkt der Sowjetunion anzunähern. Dadurch ist ein offener Widerspruch zwischen dem französischen Ministerpräsidenten Mollet und Adenauer entstanden.

Die westdeutsche Regierung hält weiterhin an der alten Konzeption fest, wonach die Wiedervereinigung Deutschlands von der Eingliederung Gesamtdeutschlands in die NATO abhängig gemacht wird. Die Veränderungen in der französischen Außenpolitik sind ein Beispiel für den Bankrott der „Politik der Stärke“.

Die politische Situation im kapitalistischen Lager verschärft sich in zunehmendem Maße durch die heranreifende Wirtschaftskrise, die am stärksten in den USA in Erscheinung tritt. In Amerika wurden bereits mehr als 100 000 Arbeiter der Automobilindustrie entlassen. Diese Krise hat bereits auf einzelne Industriezweige Englands und Westdeutschlands übergegriffen.

Die Krisenerscheinungen in einzelnen Industriezweigen der kapitalistischen Länder zwingen die Unternehmer, sich immer mehr um die Entwicklung des Ost-West-Handels zu bemühen.

In den vergangenen Tagen haben z. B. westdeutsche Autoindustrielle Verhandlungen über den Absatz ihrer Erzeugnisse nach der DDR und den anderen Volksdemokratien aufgenommen.

Solche Bestrebungen vertiefen die Gegensätze zwischen den bürgerlichen Parteien Westdeutschlands und innerhalb der Adenauer-Partei selbst. Das führt zum Zerfall der Koalitionspolitik. Die Adenauer-Regierung sucht den Ausweg in der verstärkten Remilitarisierung und Aufrüstung.

Außerdem wird die Ausbeutung in den westdeutschen Betrieben — insbesondere durch Übernahme der raffinierten amerikanischen Ausbeutungsmethoden — ständig verstärkt. Hinzu kommt, daß die Preise und Mieten ständig steigen.

Viele christliche und parteilose Arbeiter wenden sich von der Politik der Adenauer-Regierung ab und fordern die Verständigung mit der DDR. Der beste Beweis für die Notwendigkeit, mit uns ins Gespräch zu kommen, sind die Diskussionen zwischen den Vertretern der SPD und den Mitgliedern des Politbüros der SED am 3. April 1956.

Dagegen zeigt die Deutsche Demokratische Republik den westdeutschen Werktätigen immer klarer, was ein Staat vermag, in dem die Arbeiter im Bündnis mit den werktätigen Bauern und der Intelligenz die politische und ökonomische Macht in den Händen haben. Die Entwicklung in der DDR beweist, daß es möglich ist, Krisen und Arbeitslosigkeit zu

Der Sprecher der Jugend des VEB Bodenbearbeitungsgeräte Leipzig:

Genossen und Kollegen!

Der Jugendchor des VEB Bodenbearbeitungsgeräte, Lehrbetrieb „Freundschaft“, begrüßte Sie mit dem Thälmann-Lied.

Wir wünschen der heutigen Tagung viel Erfolg und sprechen die Hoffnung aus, daß Sie ebenfalls mit über die zukünftige Arbeit in der Berufsausbildung beraten.

Wir singen als nächstes den Marsch der Sowjetjugend.

Konferenzleiter Staatssekretär Bernicke:

Liebe Jugendfreunde!

Im Namen der Konferenz danke ich euch von ganzem Herzen für den schönen Gruß, den ihr der Konferenz gebracht habt.

Wir werden auf dieser Konferenz beraten, wie wir in den nächsten fünf Jahren unsere Arbeit auf allen Gebieten verbessern. Und viele unter euch werden am Ende des zweiten Fünfjahrplans vielleicht schon bei den Konferenzen des dritten Fünfjahrplans als Ingenieure und als Spezialisten der Landmaschinenindustrie unter uns sitzen. Wir danken euch und verabschieden euch damit. (Beifall.)

Das Wort hat nun unser Minister Helmut Wunderlich zu seinem Referat.



Helmut Wunderlich, Minister für Allgemeinen Maschinenbau:

Die Arbeiter, Ingenieure und Angestellten in den Betrieben sowie die Mitarbeiter des Ministeriums werden alle Kraft einsetzen, um die Produktion in dem vorgesehenen Umfange zu steigern und auf dem Gebiete der Technik den Weltstand zu erreichen und zu überflügeln.

Walter Wolf, der Werkleiter Helmut Hermann, der Werkleiter Rudolf Weber, der Chefkonstrukteur Günter Walther und der Technische Leiter Erich Haugk. — Ich danke Ihnen.

Werte Genossen Werkleiter!

Industrielle Umwälzungen durch Mechanisierung und Automatisierung der Produktion — das ist die zentrale Aufgabe, die der gesamten Industrie in unserer Republik von der 3. Parteikonferenz der Sozialistischen Einheitspartei Deutschlands für die nächsten fünf Jahre gestellt worden ist. Zur Verwirklichung dieser Aufgabe haben die im Ministerium für Allgemeinen Maschinenbau zusammengefaßten Industriezweige einen großen Beitrag zu leisten. Unsere Aufgabe besteht nicht nur darin, in unseren eigenen Betrieben diese Umwälzung zu vollziehen, sondern durch die Produktion modernster Ausrüstungen auf allen Gebieten der Technik die Voraussetzungen zur Erreichung dieses Zieles in allen Wirtschaftszweigen schaffen zu helfen.

Mit der Direktive über den zweiten Fünfjahrplan hat die Partei der Arbeiterklasse nicht nur den Werktätigen unserer Republik, sondern auch der Bevölkerung Westdeutschlands eine neue große Perspektive des friedlichen Aufbaus, gestützt auf die schöpferische Kraft des Volkes, eröffnet. Es ist noch gar nicht so lange her, daß in den kapitalistischen Ländern der wirtschaftliche Aufbau in unserer Republik als unmöglich bezeichnet wurde. Offensichtlich sprechen die Tatsachen eine deutliche Sprache, da besonders nach der diesjährigen Leipziger Frühjahrsmesse im Lager der Imperialisten eine große Bestürzung ausgebrochen ist.

Die Deutsche Demokratische Republik ist sowohl politisch wie auch wirtschaftlich nicht mehr zu übersehen. Es erfüllt uns alle mit Stolz, wenn der Genosse Walter Ulbricht in seinem Referat auf der 3. Parteikonferenz die Feststellung trifft, daß die Entwicklung bewiesen hat, daß die Arbeiterklasse fähig ist, ihren Staat erfolgreich zu leiten, und daß es ihr gelungen ist, gestützt auf die Massen der Werktätigen, einen unabhängigen Staat aufzubauen: unseren Arbeiter-und-Bauern-Staat. In immer größerem Maße setzt sich in der ganzen Welt unter den Werktätigen die Erkenntnis durch, daß nur der Weg zum Sozialismus das Volk aus Elend und Not in eine lichte und glückliche Zukunft führen kann. An uns allen liegt es, diese Perspektiven, die uns die 3. Parteikonferenz gegeben hat, zu verwirklichen, um damit auch dem letzten Arbeiter in Westdeutschland den Weg zu seiner eigenen sozialen Befreiung zu zeigen.

Auf Grund des Referates unseres Ministers über die Aufgaben des Allgemeinen Maschinenbaus im zweiten Fünfjahrplan gilt es, in der Diskussion Maßnahmen zu beraten, die jedem einzelnen unmittelbare Hilfe und Anleitung zur Lösung der betrieblichen Aufgaben sind.

Wir haben nicht vor, jedes Jahr eine solche Werkleiterkonferenz durchzuführen. Deshalb wollen wir die zwei Tage benutzen, um die prinzipiellen Probleme, die es im Allgemeinen Maschinenbau zu lösen gilt, gründlich zu beraten.

Die Aufgaben, die uns von Partei und Regierung gestellt werden, sind ohne Zweifel gewaltig. Wir haben in der Vergangenheit bewiesen, daß in enger Zusammenarbeit mit allen Werktätigen und der Intelligenz scheinbar unlösbare Aufgaben bewältigt werden konnten. Wir haben die Menschen, die Kraft und nun auch die Erfahrungen aus der zurückliegenden Zeit dazu. Wir werden heute besser als gestern und werden morgen besser als heute arbeiten.

Gehen wir mit diesem Gedanken an die Arbeit! (Beifall.)

Begrüßungsansprache

des Stellvertreters des Vorsitzenden des Rates der Stadt Leipzig, Koll. Hofmann:

Sehr geehrter Herr Minister!

Liebe Genossinnen und Genossen!

Liebe Kolleginnen und Kollegen!

Im Namen des Rates der Stadt Leipzig, im Namen des Amtierenden Oberbürgermeisters Kollegen Fleschhut und in meinem eigenen Namen begrüße ich Sie und heiße Sie recht herzlich in unserer Messestadt Leipzig willkommen.

Es ist für uns eine besondere Ehre, daß alle Betriebsleiter des Allgemeinen Maschinenbaus der Deutschen Demokratischen Republik hier zusammengekommen sind, um die künftigen Aufgaben zu beraten. Von den Maschinenbauern der Deutschen Demokratischen Republik hängt es im wesentlichen ab, wie schnell wir die westlichen kapitalistischen Staaten hinsichtlich des Standes der Technik einholen und überholen. Auf der 3. Parteikonferenz wurde dies besonders betont.

Diese Frage hat auch insofern für die Stadt Leipzig Bedeutung, weil hier jährlich im Frühjahr und im Herbst die Vertreter der verschiedensten Länder der ganzen Welt sich zusammenfinden und friedlichen Handel treiben.

Möge die heutige Konferenz mit der Auftakt sein zur Verwirklichung der uns im zweiten Fünfjahrplan gestellten großen Aufgaben!

Ich wünsche nun der Konferenz einen vollen Erfolg! (Beifall.)

(Der FDJ-Chor des VEB Bodenbearbeitungsgeräte Leipzig singt zur Begrüßung der Konferenz das Thälmann-Lied.)

Eröffnungsansprache

des Staatssekretärs *Bernicke*,
1. Stellvertreter des Ministers für Allgemeinen Maschinenbau

Werte Genossen und Kollegen! Liebe Gäste!

Ich eröffne die Konferenz der Werkleiter des Ministeriums für Allgemeinen Maschinenbau im ersten Jahr des zweiten Fünfjahresplans.

Im Namen der Leitung unseres Ministeriums begrüße ich besonders herzlich die Genossen Mitarbeiter der Abteilung Maschinenbau des Zentralkomitees und die Vertreter der IG Metall sowie die anwesenden Werkleiter, Nationalpreisträger, Helden der Arbeit, Verdienten Techniker, Träger des Vaterländischen Verdienstordens sowie alle Gäste, die eingeladenen Parteisekretäre, die BGL-Vorsitzenden, die Vertreter der Ministerien und der demokratischen Organisationen und der Presse. Ganz besonders heiße ich die Werkleiter der Wälzlagerindustrie, die ab 1. April unserem Ministerium angehören, willkommen.

Im Arbeitspräsidium haben Platz genommen:

Otto Müller, Mitarbeiter des Zentralkomitees,
unser Minister Helmut Wunderlich,
der Vertreter des Zentralvorstandes der IG Metall, Heinz Meyer,
die Stellvertreter des Ministers: Alfred Wunderlich, Alfred Böhm und Walter Kresse,
der Parteisekretär der Parteiorganisation im Ministerium für Allgemeinen Maschinenbau, Gen. Horst Kaminski,
der Werkleiter des Werkes MIHOMA Leipzig, Koll. Markgraf,
der Werkleiter Köhl, Träger des Vaterländischen Verdienstordens in Bronze, Werk Belca, Dresden;

weiter haben im Präsidium Platz genommen die Nationalpreisträger und Hauptverwaltungsleiter Strampfer und Lang und des weiteren der Werkleiter vom Lokbau Babelsberg, Koll. Schulz, und Werkleiter Langer von Phänomen, Zittau.

Ich bitte Sie, sich von den Plätzen zu erheben zum Gedenken an alle diejenigen Mitarbeiter in den Betrieben, Verwaltungen und Institutionen unseres Ministeriums, die im vergangenen Jahre durch den Tod aus unserer Mitte gerissen wurden, unter ihnen der Hauptverwaltungsleiter

**Die Aufgaben
des Allgemeinen Maschinenbaus
der Deutschen Demokratischen Republik
im zweiten Fünfjahrplan**

*Referat des Ministers für Allgemeinen Maschinenbau
Helmut Wunderlich und Diskussionsbeiträge auf der
Werkleitertagung des Ministeriums für Allgemeinen
Maschinenbau am 17. und 18. April 1956 in Leipzig*

MINISTERIUM FÜR ALLGEMEINEN MASCHINENBAU

STAT

**Die Aufgaben
des Allgemeinen Maschinenbaus**
der Deutschen Demokratischen Republik
im zweiten Fünfjahrplan

*Referat des Ministers für Allgemeinen Maschinenbau
Helmuth Wunderlich und Diskussionsbeiträge auf der
Werkleitertagung des Ministeriums für Allgemeinen
Maschinenbau am 17. und 18. April 1956 in Leipzig*

MINISTERIUM FÜR ALLGEMEINEN MASCHINENBAU